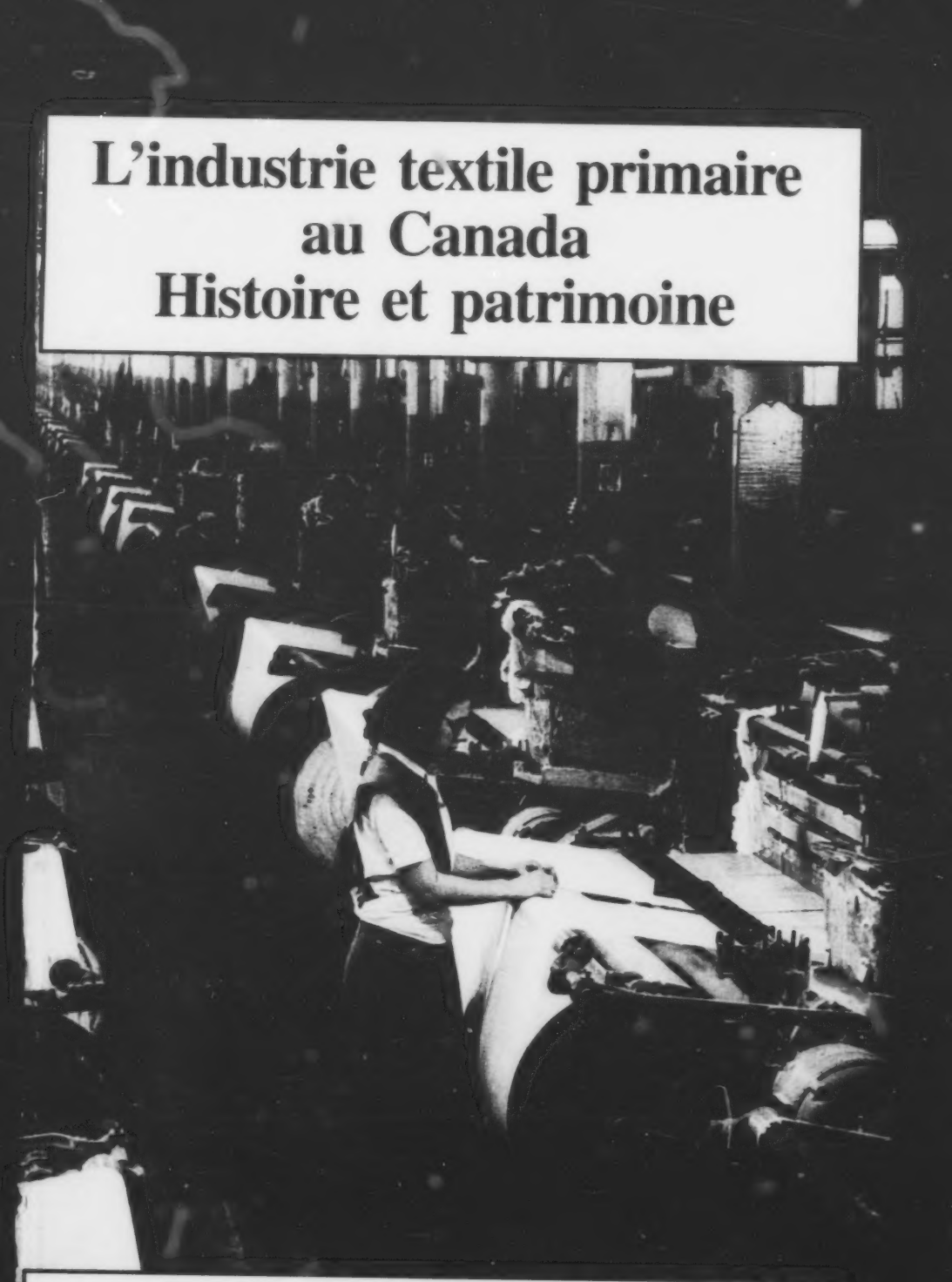
L'industrie textile primaire au Canada
Histoire et patrimoine



Environnement Canada
Service des parcs

Environment Canada
Parks Service

A.B. McCullough

L'industrie textile primaire au Canada Histoire et patrimoine

A.B. McCullough

Traduction

Études en archéologie
architecture et histoire

Lieux historiques nationaux
Service des parcs
Environnement Canada

93-02466/

©Ministre des Approvisionnements et Services Canada 1992.

En vente au Canada par l'entremise de nos agents libraires agréés et autres librairies, ou par la poste auprès du Groupe Communication Canada – Édition, Approvisionnements et Services Canada, Hull, Québec, Canada K1A 0S9.

Publié avec l'autorisation
du ministre de l'Environnement,
Ottawa, 1992.

Traduction : Secrétariat d'État
Révision : Louis D. Richard
Conception: Jean Brathwaite
Production : Suzanne H. Rochette et Rod Won

Le service des parcs, Environnement Canada, publie les résultats de ses recherches en archéologie, architecture et histoire. Pour obtenir la liste de nos publications, prière de s'adresser au chef des publications de recherches, Service des parcs, Environnement Canada, 1600 Liverpool Court, Ottawa, K1A 0H3.

Données de catalogage avant publication (Canada)

McCullough, A.B. (Alan Bruce), 1945-
L'industrie textile primaire au Canada : histoire et patrimoine
(Études en archéologie, architecture et histoire, ISSN 0821-1035)
Publ. aussi en anglais sous le titre : The Primary Textile Industry in Canada.
Comprend des références bibliographiques.
ISBN 0-660-93651-8
N° de cat. MAS R61-2/9-57F

1. Textiles et tissus — Industrie et commerce — Canada (Est) — Histoire. 2. Usines textiles —Canada (Est) — Histoire. I. Service canadien des parcs. Lieux historiques nationaux. II. Titre. III. Coll.

HD9864.C32M3214 1992 338.4'7677'00971 C92-099581-0

Couverture : L'atelier de tissage de la Canada Cotton Limited, à Cornwall, Ontario, vers 1948.
Archives nationales du Canada, PA 179681, collection Malak, 959-11245

Table des matières

Avant-propos 5

Première partie
Histoire de l'industrie textile primaire
Introduction 9
L'évolution technologique de l'industrie textile de 1750 à 1850 et de 1850 à 1950 13
La fabrication domestique de drap et de toile 47
La première croissance 51
Crise et concentration 59
Les causes de la croissance : la protection douanière et les capitaux . 71
La période de maturité : 1906-1945 79
La main-d'oeuvre et les conditions de travail 101
La répartition géographique 123
Les modes de construction 129
L'industrie d'après-guerre 155
Conclusion 161

Seconde partie
Les vestiges matériels de l'industrie textile
Introduction 171
Montréal, Québec 175
La Merchants Manufacturing Company 177
La Belding-Corticelli Limited 181
Les Cantons-de-l'Est, Québec 185
La Paton Manufacturing Company 187
La Magog Textile and Print Company 190
La Canadian Celanese Limited 194
Salaberry-de-Valleyfield, Québec 197
La Montreal Cotton Company 197
Cornwall, Ontario 203
La Canada Cotton Manufacturing Company 204
La Cornwall Manufacturing Company — l'usine Dundas 207
La Courtaulds (Canada) Limited 210
Almonte, Ontario 213
La Rosamond Woollen Company 213
Cambridge, Ontario 217
La R. Forbes Company 218
La George Pattinson and Company 221

La Galt Knitting Company 223
La Newlands and Company, Limited 226
Paris, Ontario 229
La Penman Manufacturing Company 229
Toronto, Ontario 233
La Joseph Simpson and Sons 233
Hamilton, Ontario 237
La J.R. Moodie and Sons Limited 238
Le Nouveau-Brunswick 241
La Gibson 242
La Saint John Cotton Company 245
La Nouvelle-Écosse 247
La Stanfield's Limited 248
La Yarmouth Duck and Yarn Company Limited 251

Tableaux 255
Notes 287
Bibliographie choisie et commentée 311
Index 317

Avant-propos

Parce qu'elle fut l'une des premières à introduire la production mécanisée à l'usine, l'industrie textile a été promue au rang de symbole du développement du Canada comme pays industrialisé et — ce qui est tout aussi important — des dures conditions de travail des ouvriers — hommes, femmes et enfants. Cependant, si le textile a laissé une empreinte indélébile sur de nombreux aspects de l'histoire canadienne, l'avenir de sa présence autrefois marquante dans le paysage urbain est beaucoup moins certain. Les bâtiments de brique, de pierre et de béton que l'ancienne industrie textile nous a légués — et qui forment une partie si importante de la structure de grandes ou petites villes dans plusieurs coins du pays — sont aujourd'hui de plus en plus menacés. Nombreux sont les « monuments » industriels liés à l'histoire de la production textile canadienne qui ont disparu, et l'avenir de la plupart des autres est incertain.

Le présent survol historique de l'industrie textile canadienne est un produit accessoire d'un projet de recherche mis en branle par le Service des parcs d'Environnement Canada sur l'ordre du Ministre, à qui l'on a demandé, au milieu des années 1980, de faire classer lieux historiques nationaux certaines usines textiles. La *Loi sur les lieux et monuments historiques* attribue en effet au ministre de l'Environnement la responsabilité de commémorer les endroits d'intérêt ou d'importance historique nationale. Deux choses sont apparues avec évidence au début de la recherche. Premièrement, s'il est vrai que divers aspects de l'industrie textile avaient fait ou faisaient l'objet d'excellentes études historiques, il n'existait pas de tour d'horizon qui offrait un contexte historique pour l'évaluation des usines textiles encore debout (mais pas nécessairement en exploitation). Deuxième chose, tout aussi importante : il est vite apparu que la préservation des usines textiles était une question de patrimoine d'intérêt majeur. Des projets importants étaient en cours d'exécution à des endroits comme Marysville, Nouveau-Brunswick, Sherbrooke, Québec et Almonte, Ontario, pour préserver des établissements isolés ou des complexes industriels, en partie parce que la préservation de ces bâtiments — ainsi que leur adaptation à d'autres fins — semblait préférable à d'autres usages des terrains, pour des motifs d'ordre esthétique, social et économique, et en partie parce que ces lieux se voyaient enfin reconnus comme étant des jalons importants de l'histoire des collectivités en cause. On ne peut s'empêcher de voir une ironie du sort dans le fait que des bâtiments que l'on aurait naguère démolis dans une intention d'embellissement étaient maintenant considérés comme un rempart contre le « fléau » du réaménagement urbain.

Dans l'esprit de la Convention du patrimoine mondial, que le Canada a signée en 1976, le présent ouvrage est conçu pour contribuer à « la délimitation, la protection, la conservation, la présentation et la transmission » d'une partie importante du patrimoine culturel national. Nous voudrions ici mêler patrimoine et historiographie, mélange qui est loin d'être aussi commun qu'on serait porté à le croire. L'objectif proprement historiographique est de donner une histoire solide et succincte, plutôt qu'un compte rendu détaillé, de l'industrie textile primaire. Nous espérons que cette histoire sera une source d'information utile pour les nombreux historiens, conservateurs et militants de la conservation du patrimoine qui travaillent sur divers aspects de l'industrie textile canadienne ainsi que pour les membres du grand public qui s'intéressent à la question. Les vingt et un croquis d'usines textiles veulent donner une idée de la richesse et de la diversité du patrimoine architectural lié à cette industrie. Ces dessins rappellent certaines des pertes importantes de ce patrimoine, de même qu'ils représentent des bâtiments qui ont survécu et peuvent encore être sauvés.

Un certain nombre de personnes m'ont apporté leur aide dans la rédaction du présent livre. Ainsi Gordon Bennett, du Service canadien des parcs, Ben Forster de l'université Western Ontario, Adrienne Hood du Musée royal de l'Ontario, Kris Inwood de l'université de Guelph et Larry McNally des Archives nationales ont lu et commenté le manuscrit. Jim Quantrell, archiviste de la municipalité de Cambridge, Ann Gillespie du bureau du CCLCA de Hamilton et J. E. Warnock de la Tiger Brand Knitting m'ont fourni de l'information sur des usines particulières. Alec Barbour des Services du génie et de l'architecture pour Environnement Canada (Travaux publics Canada) m'a aidé à définir et à décrire les procédés technologiques et les techniques de construction illustrés aux figures 1 à 21, 31 à 35 et 38 à 55. Mes collègues Felicity Leung, David McConnell et Jean-Claude Parent se sont toujours montrés généreusement disposés à me faire bénéficier de l'information recueillie dans leur étude des centres manufacturiers canadiens. De plus, la plupart des monographies de la seconde partie du présent ouvrage sont fondées sur le « Catalogue of Significant Extant Textile Mills Built in Canada Before 1940 » de Mme Leung. Enfin, Jean Brathwaite, ma réviseure, m'a aidé à éviter de nombreuses fautes par action et par omission. Il va sans dire que j'assume la responsabilité de celles qui resteraient.

Première partie

Histoire
de
l'industrie textile primaire

Introduction

Pendant plus d'un siècle, la fabrication de vêtements et de tissu a constitué un élément important du secteur manufacturier canadien. En 1880, 13 p. 100 de l'ensemble des Canadiens employés par le secteur manufacturier travaillaient dans l'industrie du vêtement, et 5 p. 100 à la production de tissu. Si l'on réunit ces deux industries, seuls les produits du bois employaient plus de gens (24 % de l'ensemble du secteur manufacturier). La fabrication de tissu et de vêtements venait en troisième place pour ce qui est de la valeur brute de la production. À la fin des années 1950, l'importance relative de l'industrie textile avait légèrement diminué, mais celle-ci était encore le troisième employeur du pays et occupait le cinquième rang à l'égard de la valeur de la production.

L'importance de l'industrie textile ne réside pas seulement dans le nombre de personnes qu'elle employait, mais aussi dans le rôle qu'elle a joué dans la croissance du secteur manufacturier canadien. Les usines textiles qui ont poussé comme des champignons dans les années 1880 étaient l'un des premiers fruits et des plus visibles de la protection douanière introduite en 1879 sous la désignation de Politique nationale. Les difficultés ultérieures de ces mêmes usines ont fait prendre conscience aux Canadiens des problèmes que pose la protection de l'industrie nationale. Le financement de l'industrie, qui était largement sous contrôle canadien, a fourni un débouché aux capitaux nationaux ainsi que des leçons salutaires pour toute une génération de financiers canadiens. Le textile a aussi donné de l'expérience à la main-d'oeuvre canadienne. Les établissements textiles furent parmi les premières usines proprement dites à employer massivement la main-d'oeuvre canadienne ; cela était particulièrement le cas de la population active féminine, qui constituait une proportion importante de la main-d'oeuvre de cette branche d'activité. Enfin, au spécialiste de l'histoire de l'architecture, le riche ensemble des usines textiles qui nous ont été conservées de toutes les périodes de l'histoire de l'industrie offre une matière pour l'étude de l'évolution de l'architecture industrielle.

Au sens large, le terme de textile s'applique à toute espèce de tissu. Il vient du latin *texere*, « tisser » et, traditionnellement, les textiles sont tissés, mais ils peuvent aussi être tricotés, faits au crochet, tressés ou feutrés. On applique aussi ce terme aux fibres qui servent de matières premières aux tissus. Les matières traditionnelles les plus communément utilisées en Europe et en Amérique du Nord étaient la laine, le lin, la soie et le coton ; aujourd'hui on produit des fibres synthétiques à partir du bois et de dérivés du pétrole et du charbon.

Le mot industrie désigne à la fois une branche d'activité et un mode de fabrication. Dans cette dernière acception, il est souvent lié, dans l'usage ordinaire, au système de fabrication en usine tel qu'il s'est développé pendant la révolution industrielle. Ce système se caractérisait par le regroupement d'un nombre considérable d'ouvriers et de machines sous un même toit et par l'utilisation de la puissance mécanique pour faire fonctionner les équipements.

Dans son sens le plus étroit, l'industrie textile peut être définie comme la fabrication de tissus en usine. Dans un sens plus large, cette expression désigne la transformation de fibres textiles dans un contexte familial, en atelier ou en usine et la fabrication de toutes espèces de fil, filé, ficelle, corde, tapis, tissu, étoffe, toile, drap ou vêtements à partir de fibres textiles.

Dans son premier rapport statistique complet sur l'industrie textile au Canada (publié en 1929), le Bureau fédéral de la statistique a appliqué une définition large du textile, fondée sur l'utilisation d'une matière première commune, les fibres textiles. Ce rapport dénombrait 23 sous-groupes ou subdivisions dans le groupe des industries textiles[1] :

Coton :
1. Filé et tissu de coton
2. Fil de coton
3. Rebuts de coton et de laine
4. Ouatine et bourre
5. Textiles de coton non classés ailleurs

Laine :
6. Filé de laine
7. Étoffe de laine
8. Tapis
9. Lainages non classés ailleurs

Autres :
10. Bonneterie et tricots
11. Gants de tissu et moufles
12. Soierie
13. Chapeaux et casquettes, y compris les articles de mode de fabrique
14. Vêtements de fabrique pour hommes
15. Vêtements de fabrique pour dames, y compris la passementerie et la broderie
16. Corsets
17. Garnitures pour hommes
18. Vêtements cirés et imperméables
19. Auvents, tentes et voiles

20. Cordage, corde et ficelle
21. Sacs de coton et de jute
22. Toiles
23. Teinture, nettoyage et blanchissage.

Ne figuraient sur cette liste ni les textiles synthétiques ni la fabrication domestique de textiles et de vêtements. Ce n'est qu'après 1924 que l'on commença à fabriquer des tissus synthétiques au Canada, quoiqu'on en importait alors depuis 20 ans ; depuis la Deuxième Guerre mondiale, le sous-groupe des synthétiques est devenu l'un des plus importants secteurs de l'industrie textile. Au XIX^{e} siècle, la production domestique de drap de toile était un élément important de la production textile totale ; en 1929, au moment de l'étude du Bureau fédéral de la statistique, la production domestique de drap et de toile était passée sous le seuil de signification statistique, quoique la production domestique de vêtements devait probablement être encore importante.

Une définition de l'industrie textile selon l'usage commun exclurait probablement les diverses branches de l'industrie du vêtement ou les rangerait parmi les industries secondaires au sein du groupe des textiles. En général, les sous-groupes du vêtement utilisent le tissu plutôt que les fibres textiles comme matière première. Par contre, les branches primaires du groupe des textiles transforment les matières premières telles que la laine et le coton en fil et en tissu. En outre, les branches secondaires du textile utilisent des technologies différentes de celles des branches primaires. Les secteurs de la bonneterie, du tricot et des gants de tissu et moufles constituent une catégorie particulière où la fabrication du tissu et celle des vêtements se font par les mêmes opérations ou par des opérations étroitement liées. Traditionnellement, ces secteurs sont considérés comme faisant partie de l'industrie textile primaire.

Nous n'essaierons pas dans cet ouvrage de donner une histoire détaillée de l'ensemble de l'industrie textile. Nous nous attarderons plutôt à quatre secteurs importants (sous le rapport de l'emploi et de la valeur de la production) de l'industrie primaire : les lainages, les cotonnades, la bonneterie et le tricot, et la soierie et les produits synthétiques, et aux thèmes majeurs mentionnés plus haut — les droits de douane, le financement et la propriété, la main-d'oeuvre et l'architecture industrielle. Nous mettrons surtout l'accent sur l'évolution du textile avant la Deuxième Guerre mondiale.

En général, le Canada a importé la technologie textile ; on n'y a produit aucune innovation technologique importante dans ce domaine. Cependant, il est important de comprendre les procédés de fabrication pour comprendre l'industrie ; par conséquent, nous commencerons notre étude par un bref exposé de la technologie des textiles.

L'évolution technologique de l'industrie textile de 1750 à 1850 et de 1850 à 1950

La transformation des fibres naturelles comme le chanvre, la laine, le lin, le coton et la soie en tissu fini est une tâche complexe comprenant de nombreuses opérations distinctes. Ces opérations peuvent être divisées en cinq grandes étapes : la préparation de la fibre en vue de la filature, la filature, la préparation du filé pour le tissage, le tissage et le finissage. S'il est vrai que les opérations diffèrent quelque peu selon les fibres, il existe entre elles suffisamment de traits communs pour qu'une description de la transformation d'une fibre donnée permette de comprendre en gros la transformation de toutes. Dans le présent chapitre, j'utiliserai comme exemple fondamental la laine, principale matière textile produite au Canada au XIX[e] siècle, et je ne parlerai du traitement des autres fibres que lorsqu'il différera de celui de la laine[1].

La première étape, la préparation de la fibre pour la filature, consiste à nettoyer et à peigner les fibres de manière qu'elles soient plus ou moins parallèles et forment une structure continue et détendue qu'on pourra filer. Cette étape peut être divisée en quatre opérations : le triage, le dégraissage, le démêlage et le cardage. La laine a des caractéristiques particulières selon qu'elle vient de telle race de moutons ou de telle partie du corps du mouton, caractéristiques qui influeront sur ses propriétés de filature et de tissage ainsi que sur la qualité et la texture de l'étoffe produite. Dans toute entreprise de fabrication d'étoffe ou de drap à grande échelle, la laine est divisée en lots homogènes : c'est ce qu'on appelle le triage.

La deuxième opération de la préparation de la laine pour la filature est le dégraissage. La laine contient une graisse naturelle, le suint, que l'on enlève en la faisant tremper dans une solution alcaline faible et chaude ; on utilisait autrefois à cette fin de la vieille urine (laquelle produit un dissolvant, l'hydroxyde d'ammonium). Jusque vers le milieu du XIX[e] siècle, on faisait en général le dégraissage à la main dans de grandes cuves ; c'est à cette époque que l'on mit au point un train mécanique de dégraissage qui pouvait faire passer automatiquement la laine par une série de cuves[2]. Après le dégraissage, on rince la laine et on la fait sécher.

Le coton n'a pas besoin d'être dégraissé. Une fois qu'on en a enlevé les graines et qu'on l'a trié, opérations normalement effectuées avant qu'il ne

soit livré à une filature, il est prêt pour l'épluchage. Le lin n'exige pas de dégraissage, mais il doit passer par quatre opérations préparatoires. On en enlève d'abord les graines à l'aide d'un peigne (égrenage), on le fait tremper de manière à provoquer la décomposition de la gomme qui lie la fibre utile (le liber) à l'écorce, on détache le liber du coeur de la tige (brisage) et on le sépare du coeur et de l'écorce en battant le tout à l'aide d'un bâton (écangage). Une fois ces opérations accomplies, les fibres (qui sont maintenant de l'étoupe ou de la filasse) sont prêtes pour le peignage, opération analogue au cardage de la laine.

L'opération de démêlage (on parle aussi d'épluchage, d'épaillage ou d'échardonnage) a pour but d'enlever les saletés, la paille et autres impuretés qui ont échappé au dégraissage et de desserrer et dénouer la laine pour le cardage. À l'origine, le démêlage consistait à battre la laine avec des bâtons pour desserrer les fibres et en enlever les saletés. À la fin du XVIII^{e} siècle, on mit au point une démêleuse mécanique, qui consistait en un cylindre rotatif garni de pointes courtes qu'on alimentait de laine dégraissée. Soit avant, soit pendant l'opération de démêlage, on ajoute de l'huile à la laine pour l'assouplir et la rendre plus facile à travailler.

Le cardage achève l'étape du nettoyage et transforme la laine en une structure cohésive continue appelée mèche, boudin, ruban ou bobine de préparation, qui peut être filée. Autrefois, on cardait la laine en la grattant entre deux planches garnies de fil métallique appelées cardes. À la fin du XVIII^{e} siècle, on avait mécanisé le cardage. Les cardeuses consistaient essentiellement en cylindres tournant à différentes vitesses, sur lesquels on avait fixé les pointes métalliques de la carde à main. Pour atteindre l'uniformité du produit final, on faisait souvent passer la laine deux ou trois fois à travers la cardeuse, où l'on installait les uns à la suite des autres deux ou trois cylindres à carder. Dans les premiers temps, les machines à carder produisaient de larges nattes de laine cardée qui nécessitaient une opération distincte visant à les transformer en mèches ; dans les années 1830, on put disposer de condenseurs que l'on attachait à la cardeuse et qui produisaient les mèches automatiquement[3].

Le cardage donne des mèches qui conviennent à la production du filé de laine, mais si l'on veut produire du filé de worsted, il faut peigner la laine cardée (le worsted est aussi appelé laine peignée). Fondamentalement, le peignage est un cardage plus poussé par lequel on dispose chacune des fibres de manière qu'elles soient plus parallèles les unes aux autres et au filé dont elles font partie que ne le sont les fibres dans le filé de laine. De plus, le peignage enlève les fibres courtes laissées par le cardage, de sorte que la longueur moyenne des fibres est plus grande dans le filé de worsted que dans le filé de laine[4]. Le peignage est aussi nécessaire dans la production de types fins de toile et de fil de coton.

La fabrication de worsted, qui n'apparut au Canada que dans les années 1880, est considérée comme une branche distincte du secteur lainier. À certains égards, les procédés techniques de cette branche ressemblent plus à ceux du secteur cotonnier qu'à ceux du secteur lainier. Le worsted est fabriqué à partir de fibres de laine plus longues que celles qu'on utilise pour produire le lainage. On peigne ces fibres, de manière qu'elles soient plus parallèles les unes aux autres que les fibres du drap. Le worsted est en général tissé plus serré que le lainage, il risque moins de se rétrécir ou de se feutrer, il est plus ferme au toucher, et son volume est inférieur. Le tweed est un drap ou lainage typique ; la serge et la gabardine ont plus de chances d'être du worsted.

À l'étape de la filature, la mèche — structure lâche de fibres non retordues — est simultanément étirée et retordue pour former le filé. Jusqu'au XVIII^{e} siècle, on produisait le filé à l'aide de rouets semblables à ceux qu'utilisent les artisans d'aujourd'hui. Le rouet consistait en une roue d'entraînement qui commandait un fuseau. Les mèches étaient attachées au fuseau rotatif, retordues en filé en même temps qu'elles étaient étirées, puis elles étaient enroulées sur le fuseau. Dans les premières versions du rouet, le filage s'arrêtait pendant que le filé s'enroulait sur le fuseau, mais au XVI^{e} siècle, on installa des ailettes rotatives concentriquement sur celui-ci. L'ailette, qui tournait à une vitesse différente du fuseau, imprimait une torsion au fil en même temps que celui-ci s'envidait autour du fuseau[5].

La principale limite du rouet était qu'il ne pouvait produire qu'un filé à la fois, si bien qu'on essaya au XVIII^{e} siècle de plusieurs côtés d'élaborer une machine qui pût filer plus d'un fil à la fois. En 1769, Richard Arkwright fit breveter un métier continu mécanique capable de filer plusieurs fils sur un dispositif continu. En même temps, le métier étirait la mèche à l'aide d'un dispositif de cylindres, la retordait au moyen d'une ailette et l'envidait autour d'un fuseau[6]. Cette invention fut développée pour finalement donner naissance au métier à anneaux et au métier à capuchons, qui se répandirent aux États-Unis à la fin du XIX^{e} siècle.

En 1770, James Hargreave fit breveter une machine à filer dite « *spinning jenny* », un dispositif manuel qui pouvait produire 16 fils en même temps. Au cours des années 1770, Samuel Crompton modifia cette machine de manière à ce qu'elle pût être mécanisée. Il incorpora aussi le concept d'étirement par cylindres du métier continu de Arkwright dans son invention, laquelle, à cause de son origine hybride, fut désignée « mule-jenny ». La mule-jenny de Crompton était polyvalente, pouvait filer du coton de qualité inférieure à celui que pouvait filer le métier continu et se montrait capable de produire du fil très fin. Son principal inconvénient était le caractère discontinu de son fonctionnement : en effet, elle produisait le fil, puis cessait de filer pour l'envider autour du fuseau ; par conséquent, elle était plus lente que le métier continu et le métier à anneaux. En outre,

elle exigeait une main-d'oeuvre plus qualifiée et plus chère que le métier continu. La mule-jenny fut largement utilisée pour le filage de la laine aussi bien en Grande-Bretagne qu'en Amérique du Nord et resta le moyen le plus répandu de filer le coton en Grande-Bretagne jusqu'après la Deuxième Guerre mondiale. Le filage au métier à capuchons et au métier à anneaux était plus répandu aux États-Unis[7] ; les deux méthodes étaient utilisées au Canada.

Dans les années 1820, la Sharp Roberts Company développa une mule-jenny presque entièrement automatique, le self-acting. Ce dernier exigeait moins d'attention que les mules-jennys à main. Il suffisait d'un surveillant-fileur et de deux aides pour faire fonctionner deux self-actings d'environ 600 fuseaux chacun. Malgré son avantage manifeste, le self-acting ne fut adopté que progressivement. L'usage en devint courant dans le Yorkshire après 1850 et aux États-Unis dans les années 1870[8].

L'équipement de démêlage, de cardage et de filage du coton était à bien des égards le même que celui qu'on utilisait pour la laine ; en fait, la plupart des machines textiles élaborées au cours des XVIII^{e} et XIX^{e} siècles furent d'abord utilisées dans l'industrie cotonnière, puis introduites dans le secteur lainier. L'industrie cotonnière ajouta deux opérations à celles que nous venons d'énumérer, soit l'étirage et le boudinage, qui se situaient entre le cardage et le filage ; ces opérations, si elles n'intervenaient pas dans la production des lainages, faisaient partie de la fabrication du worsted. L'étirage consiste à mettre ensemble plusieurs mèches et à les étirer à l'aide de cylindres. L'étirage redresse les fibres, produit une mèche de préparation plus uniforme et de diamètre plus petit. Le boudinage consiste à allonger encore plus la mèche dite de préparation, à en réduire encore le diamètre et à l'enrouler sur un fuseau au moyen d'une ailette en lui imprimant une légère torsion. On répète souvent le boudinage trois ou quatre fois sur des machines distinctes pour produire des mèches progressivement plus fines.

L'industrie linière s'est mécanisée beaucoup plus tard que les secteurs cotonnier et lainier. On disposait d'équipement mécanique de brisage et d'écangage dès le début du XIX^{e} siècle, mais on n'élabora un dispositif de filage satisfaisant que dans les années 1820, et le sérançage (opération analogue au cardage) continua à se faire de manière artisanale même plus tard. La non-mécanisation, eu égard à la concurrence croissante du secteur cotonnier, fut une cause importante du déclin relatif de l'industrie linière au Canada et ailleurs[9].

Les opérations de préparation du fil pour le tissage sont simples et peu nombreuses. Si le fil doit servir de trame à l'étoffe, il est déroulé du fuseau ou de la bobine pour être envidé sur des canettes qui s'adapteront à une navette. Après l'invention de la mule-jenny, on se mit à concevoir les bobines pour qu'elles s'adaptent aux navettes, et le canetage du filé produit par cette machine se trouva éliminé. Si le fil doit servir de chaîne, le fil de

nombreuses bobines est transféré sur une grande canette, puis le fil de nombreuses grandes canettes est enroulé sur une ensouple, qui peut être montée sur un métier à tisser. Parfois, avant d'enrouler les fils de chaîne sur les ensouples, on les renforce en les faisant passer dans une solution d'amidon. Cette opération, appelée encollage, est plus répandue dans l'industrie cotonnière que dans le secteur lainier. Elle renforce le fil et le protège contre les ruptures. Le remettage est la dernière opération de la préparation au tissage ; il consiste à passer chacun des fils de l'ensouple à travers les lices et le volant batteur du métier à tisser. Les opérations préparatoires au tissage sont à peu près les mêmes dans le cas du coton et de la toile de lin que dans celui de la laine.

Le tissage consiste à entrecroiser de manière répétitive un fil de trame continu avec un grand nombre de fils de chaîne de façon à produire du tissu. Le métier horizontal à la main utilisé par les tisserands en chambre aujourd'hui et qui était l'instrument courant des artisans des XVIII^{e} et XIX^{e} siècles, fut élaboré au Moyen Âge. Le tissage consiste en une série régulière d'actions. Premièrement, le tisserand, au moyen de pédales, abaisse une lice (ou série de lices) et en élève une autre. Cette action ouvre un espace en forme de losange, la foule, formé par le fil de chaîne tour à tour élevé et abaissé. Le tisserand fait alors passer la navette, qui renferme le fil de trame, à travers la foule. Enfin, le tisserand tire une pièce appelée volant batteur ou battant contre le fil de trame passé à travers la foule, le faisant ainsi rejoindre l'autre fil de trame. Après avoir ainsi achevé la série d'opérations, le tisserand élève et abaisse les lices, changeant la forme de la foule, avant d'y faire repasser la navette. Il se peut qu'il faille répéter cette série d'opérations 50 ou 60 fois pour produire un pouce carré de tissu. Le passage de la navette est appelé chasse ou coup de chasse, et l'on peut distinguer les tissus par le nombre de chasses au pouce. Le tisserand doit aussi périodiquement enrouler le tissu produit sur le rouleau récepteur, recharger la navette de fil et renouer le fil de chaîne ou de trame cassé.

Pour élaborer un métier à tisser mécanique qui n'exigeât pas l'attention constante d'un tisserand, il fallait automatiser toutes ces actions et les synchroniser soigneusement. Les premiers métiers mécaniques furent introduits en Grande-Bretagne vers la fin du XVIII^{e} siècle. Les premières de ces machines étaient grossières et ne pouvaient servir qu'à produire de la grosse toile faite de fil fort ; cependant, vers 1810, on trouvait couramment des métiers à tisser mécaniques dans les cotonneries britanniques les plus avancées ; dans les années 1850, ils s'étaient taillé une place solide dans les usines britanniques de worsted, mais les métiers à tisser mécaniques ne remplacèrent complètement les métiers à la main dans l'industrie lainière britannique que dans les années 1890[10]. On rapporte que certaines usines lainières canadiennes disposaient de métiers à tisser mécaniques dès les années 1840 et 1850[11].

On peut aussi transformer le filé en tissu par le tricotage. Dans cette opération, on produit le tissu en entremaillant un ou plusieurs fils à l'aide d'aiguilles à tricoter. Par le tricotage, on peut produire de l'étoffe ou de la toile, ou transformer directement le filé en vêtements (pullovers, bonneterie) ou sous-vêtements. On inventa une tricoteuse manuelle au XVI^{e} siècle ; elle produisait des morceaux plats de tricot que l'on cousait pour en faire des bas. S'il est vrai que la tricoteuse était utilisée pour la production commerciale du tricot, elle s'inscrivait habituellement dans un cadre artisanal. Les usines munies de tricoteuses mécaniques en grand nombre ne devinrent monnaie courante qu'au cours de la dernière moitié du XIX^{e} siècle[12].

Lorsque le tissu sort du métier, on l'inspecte ; si l'on y trouve de légers défauts, on les corrige ; et si l'on y trouve des corps étrangers, on les enlève (épincetage).

Dans certains cas, le tissu qui sort du métier est prêt à l'usage, mais souvent il doit passer par un certain nombre d'opérations de finissage afin d'acquérir des caractéristiques particulières. Nous ne traiterons ici que les plus importantes de ces opérations, soit le foulage, le garnissage, le tondage, le blanchiment, la teinture et l'impression.

Ne sont soumis au foulage que le lainage et, à l'occasion, le worsted. Le foulage consiste essentiellement à travailler vigoureusement l'étoffe finie après l'avoir mouillée, de sorte qu'elle rétrécisse et commence à se feutrer. La texture en devient ainsi plus serrée et plus chaude. À l'origine, on foulait l'étoffe en marchant dessus ou en l'étirant à la main. Le foulage prenait beaucoup de temps, si bien que dès le XII^{e} siècle, on commença à se servir de maillets de foulon hydrauliques ou fouloirs pour fouler le drap en Angleterre. Au cours du XIX^{e} siècle, on mit au point des moulins à foulon, munis de cylindres au lieu de maillets, qui remplacèrent progressivement les fouloirs du Moyen Âge[13].

Une fois que l'étoffe de laine est foulée, on peut en gratter ou rebrousser légèrement les fibres de surface pour qu'elle soit plus agréable au toucher. Autrefois, cette opération (dite garnissage, grattage ou rebroussement) se faisait au moyen de peignes à main munis de grosses pointes métalliques ou de cardères. Au XIX^{e} siècle, on avait mis au point des laineuses ou échardeuses rotatives qui, dans les années 1830, avaient largement remplacé le garnissage manuel[14]. Le garnissage est le plus souvent appliqué aux lainages, mais il peut aussi l'être aux cotonnades pour la production de tissus comme la finette.

Après le garnissage du poil, on coupait les fibres qui dépassaient de manière à donner au drap une texture uniforme. On effectuait cette opération — le tondage — à l'aide d'une paire de ciseaux lourds semblables, mais en beaucoup plus grand, aux forces utilisées pour tondre les moutons. Le tondage était une opération d'ouvrier qualifié, et n'était pas appliqué à

toutes les sortes de drap. La tondeuse rotative remplaça largement les ciseaux aux États-Unis après 1800[15].

Le blanchiment était rare dans la production des lainages au XIX[e] siècle, mais il était courant dans les industries linière et cotonnière. Dans leur état naturel, la toile de lin est brunâtre, et le coton, gris ; on les blanchissait autrefois en les trempant dans une solution alcaline, après quoi on les lavait, on les étendait dans les champs pour que le soleil les décolorât, on les trempait dans une solution acide (du lait suri), on les relavait et on les étendait de nouveau au soleil. Ces opérations devaient être répétées plusieurs fois. Dans les années 1780, on introduisit le chlore comme agent de blanchiment, et cette opération, qui prenait auparavant des mois, n'exigea plus dès lors que quelques jours ou même quelques heures. Dans les années 1830, le blanchiment dans les grandes usines était presque entièrement mécanisé[16].

Après le blanchiment, le coton peut être vendu tel quel, ou encore imprimé ou teint. À l'origine, l'impression se faisait à la main, à l'aide de blocs de bois. Dans les années 1780, on mit au point dans le Lancashire une méthode d'impression au moyen de cylindres de cuivre où étaient gravés les motifs[17]. Cette méthode, qui représentait une immense économie de travail, remplaça bientôt l'impression par blocs dans le travail ordinaire. Plus tard, on devait mettre au point de grosses machines à imprimer munies de nombreux cylindres, capables d'imprimer simultanément de nombreuses couleurs.

Bien que je l'aie rangée parmi les opérations de finissage, la teinture pouvait se faire à l'une ou l'autre de plusieurs étapes de la production de tissus. Aussi bien la laine que le coton peuvent être teints au stade de la matière première après le nettoyage, à l'étape du filé ou à celle du tissu fini. On teignait ces deux matières en les immergeant dans des cuves d'eau bouillante à laquelle on avait ajouté des teintures. L'opération était relativement simple et a peu changé, quoiqu'elle a été mécanisée en grande partie. La partie de la teinture qui exigeait des connaissances techniques était l'appariement des teintures et des tissus, étant donné que toutes les teintures ne convenaient pas à tous les tissus. Jusque dans les années 1860, toutes les matières colorantes étaient des extraits de substances naturelles ; depuis lors, des teintures synthétiques ont remplacé de nombreux colorants naturels.

L'industrie textile connut d'énormes changements entre 1750 et 1850. Au début de cette période, la plupart des opérations étaient accomplies par des moyens artisanaux ; à la fin, de grosses machines à commande mécanique remplissaient presque toutes les tâches des usines modernes, même si les méthodes artisanales n'avaient pas disparu. Fait tout aussi important, au début de cette période, la grande industrie lainière britannique était avant tout une industrie en chambre, et l'industrie cotonnière ne faisait que commencer ; à la fin de cette période, la

production dans de grosses usines était la norme, le coton avait remplacé le drap comme principal produit d'exportation de la Grande-Bretagne, et une industriecotonnièreflorissante s'était développée aux États-Unis. Lorsque le Canada commença à développer une industrie textile importante dans la deuxième moitié du XIX[e] siècle, il put importer de Grande-Bretagne et des États-Unis des procédés industriels déjà murs. L'industrie canadienne ne produisit aucune innovation technologique importante, et le plus gros des équipements des usines canadiennes était importé.

En général, le développement technologique de 1850 à 1950 fut moins spectaculaire que celui du siècle précédent ; il consista surtout en perfectionnements de la technologie existante. Ces innovations tendaient à accroître la productivité en accélérant le mouvement des machines ou en réduisant les coûts de main-d'oeuvre.

Ainsi en 1850, un tisseur de coton surveillait par exemple 4 métiers de 36 pouces, chacun fonctionnant à 112 chasses à la minute ; en 1925, le même ouvrier aurait surveillé 20 métiers ou plus, fonctionnant à un rythme de 170 chasses à la minute. En supposant un temps d'arrêt technologique égal, la productivité de l'ouvrier avait augmenté de 750 p. 100. On pourrait relever des progrès analogues, quoique moins spectaculaires, dans d'autres procédés. Ainsi en 1850, les mules-jennys des usines de la Nouvelle- Angleterre fonctionnaient à 2,75 « traites » à la minute et produisaient 0,93 livre de filé par fuseau par 100 heures ; en 1925, les mêmes machines faisaient 5 traites à la minute et produisaient 1,94 livre de filé par fuseau par 100 heures. Au cours de la même période, la vitesse des fuseaux sur le métier à anneaux passa de 5000 à 9000 ou 10 000 tours/minute, et la production, de 1,26 à 2,5 livres par fuseau par 100 heures[18].

Trois innovations se révélèrent particulièrement importantes au cours de la période 1850-1950 : le remplacement de la mule-jenny par le métier à anneaux, la mise au point du métier à tisser automatique et l'introduction du filage et du boudinage à longues mèches. Un quatrième élément, la croissance du secteur des fibres synthétiques, doit aussi être considéré comme un fait important, révolutionnaire même ; cependant, comme il n'appartient pas à la tradition générale de l'industrie textile, nous l'examinerons séparément.

Les mules-jennys étaient des machines aussi complexes que polyvalentes. Elles pouvaient filer toutes sortes de fibres et produire toutes sortes de filés. Elles pouvaient faire un travail beaucoup plus fin que les métiers à anneaux et produisaient un filé plus doux ; en outre, elles pouvaient transformer un coton de qualité inférieure à celui qu'exigeait le métier à anneaux. Le coût initial par fuseau des mules-jennys était inférieur à celui des métiers à anneaux, et les fuseaux des mules-jennys exigeaient moins de puissance mécanique que les anneaux. Ces caractéristiques leur valurent la faveur des

industriels de Grande-Bretagne, où elles restèrent l'instrument dominant de filature jusqu'après la Deuxième Guerre mondiale.

Le métier à anneaux, de son côté, avait de nombreux avantages sur la mule-jenny. Ainsi, étant donné qu'il filait en continu et à une vitesse plus grande que celle-ci, il produisait plus de filé par fuseau. À poids égal, le filé produit par le métier à anneaux était plus dur et plus fort que le filé de la mule-jenny, de sorte que dans de nombreuses filatures, celui-là était utilisé pour le fil de chaîne, et celle-ci pour le fil de trame. Les fuseaux des métiers à anneaux occupaient environ un tiers moins d'espace que ceux des mules-jennys. Les filatures où l'on employait des métiers à anneaux étaient moins exposées à l'incendie que celles où l'on utilisait des mules-jennys et coûtaient donc moins cher à assurer. L'avantage peut-être le plus important du métier à anneaux était qu'il pouvait être manoeuvré par une main-d'oeuvre peu qualifiée et bon marché de femmes et d'enfants, plutôt que par des hommes adultes qualifiés et à salaire élevé[19]. C'est probablement ce dernier avantage qui fit pencher la balance lorsque les fabricants de coton américains décidèrent d'effectuer le plus gros de leur production sur des métiers à anneaux après 1870. En 1870, en effet, 48 p. 100 des fuseaux à coton américains étaient montés sur des mules-jennys ; ce chiffre était passé à 23 p. 100 en 1905 et continua à baisser par la suite[20].

Les mules-jennys survécurent quelques décennies de plus dans le secteur cotonnier canadien que dans l'industrie américaine. Encore en 1920, plus de 30 p. 100 des fuseaux à coton canadiens étaient montés sur des mules-jennys ; on les remplaçait, cependant, si bien qu'en 1935, cette proportion était passée à 4 p. 100[21]. Bien que dépassée dans l'industrie cotonnière nord-américaine dès les années 1930, la mule-jenny resta la principale machine à filer dans l'industrie britannique jusqu'après la Deuxième Guerre mondiale. Elle resta aussi le principal moyen de filer la laine au Canada jusqu'après la dernière guerre ; en 1945, 93 p. 100 des fuseaux du secteur lainier et 34 p. 100 des fuseaux du secteur du worsted étaient montés sur des mules-jennys. De plus, 45 p. 100 des fuseaux de la bonneterie et du tricot en 1940 étaient montés sur des mules-jennys. La Stanfield's Limited de Truro, Nouvelle-Écosse, fut probablement la dernière entreprise canadienne importante à se servir de mules-jennys[22] ; elles n'y furent remplacées par des métiers à anneaux qu'autour de 1970.

L'élaboration du métier à tisser automatique dans les années 1890 fut la deuxième innovation technologique importante de la période 1850-1950. Les métiers à tisser mécaniques utilisés tout au long du XIX^{e} siècle n'étaient pas automatiques. Il fallait qu'un tisseur les surveillât constamment pour réapprovisionner la navette en fil, environ 100 fois par journée de 10 heures, et pour renouer les fils de chaîne et de trame rompus, peut-être 40 ou 50 fois

par jour. Pour pouvoir réapprovisionner les navettes ou renouer les fils cassés, il fallait arrêter le métier ; par suite, les métiers se trouvaient arrêtés au moins 12,5 p. 100 de la journée de travail[23]. Il fallait aussi arrêter les métiers pour changer l'ensouple, en général presque une fois par jour. Selon les pratiques de gestion, il pouvait arriver que le tisseur dût aussi huiler et nettoyer les machines et remplir un certain nombre d'autres menues tâches. En conséquence, les tisseurs pouvaient rarement surveiller plus de quatre à six métiers mécaniques.

C'est entre 1889 et 1893 que la société George W. Draper and Sons de Hopedale, Massachusetts, élabora le métier à tisser Northrop. Comme il contenait une trémie (un magasin) grâce à laquelle les navettes vides étaient automatiquement remplacées par des navettes pleines sans qu'on eût à l'arrêter, on le qualifia d'automatique. En plus de ce mécanisme de chargement des navettes, le métier Northrop incorporait d'autres mécanismes qui s'acquittaient des tâches auparavant remplies par le tisseur. Ainsi il enfilait la navette automatiquement ; c'était auparavant le tisseur qui faisait passer le fil par un chas de la navette avec sa bouche. Le métier Northrop était aussi muni d'un mécanisme (le casse-chaîne) qui arrêtait son fonctionnement lorsque l'un des fils de chaîne se rompait. Auparavant, la détection des ruptures de fil dépendait de la vigilance du tisseur ou de la tisseuse. Si la rupture d'un fil échappait à son attention, une échelle se formait sur le tissu, qu'il fallait raccommoder. Le Northrop était aussi muni d'un mécanisme d'arrêt en trame, mais ce dispositif existait avant l'introduction de ce métier[24].

L'un des avantages du métier Northrop et des métiers à tisser automatiques qui suivirent était qu'ils éliminaient l'arrêt nécessaire pour recharger la navette. Ce changement signifiait la possibilité d'augmenter la production par métier de 5 à 10 p. 100. Il libérait aussi le tisseur pour d'autres tâches ou pour surveiller un plus grand nombre de métiers. Le mécanisme d'arrêt en chaîne augmentait aussi le nombre de métiers qu'un tisseur pouvait surveiller en même temps puisqu'il réduisait les risques de défauts dans la toile produite. Les tisseurs de coton, qui surveillaient alors 4, 6 ou tout au plus 8 métiers ordinaires, purent s'occuper de 16 à 20 métiers automatiques. Il en résulta une réduction des coûts de main-d'oeuvre allant jusqu'à 50 p. 100 dans l'atelier de tissage[25].

Sous l'influence des théories de l'« organisation scientifique du travail », les industriels canadiens du coton augmentèrent encore le nombre de métiers par tisseur à la fin des années 1920 et au début des années 1930. Les « préposés aux séries », souvent des jeunes gens, étaient chargés de réapprovisionner les magasins de navettes ainsi que de nettoyer et huiler les machines. D'autres avaient pour tâches de faire des réparations et de changer les ensouples. La tâche du tisseur se limitait à repérer les pannes, à faire les réparations nécessaires, à remettre la

machine en marche et à assurer la surveillance générale. Selon les circonstances, le système des séries permettait à un seul tisseur de surveiller de 50 à 70 machines[26]. L'introduction du système des séries ne réduisit pas nécessairement le nombre d'ouvriers dans l'atelier de tissage, mais elle permit de remplacer une main-d'oeuvre relativement bien payée par une main-d'oeuvre meilleur marché. Lorsque la Montreal Cotton introduisit le système des séries en 1929-1930, le nombre de tisseurs employé passa de 514 à 331 en même temps que le nombre d'ouvriers travaillant dans l'atelier de tissage était porté de 687 à 725. Mais malgré cette augmentation de la main-d'oeuvre, le coût en salaires de 1000 verges de toile passa de 14,89 dollars à 13,80[27].

En dépit de ses avantages, il fallut plusieurs décennies pour que le métier automatique remplaçât le métier ordinaire en Amérique du Nord, et même plus de temps en Grande-Bretagne. Les premiers métiers automatiques exigeaient un filé plus solide que les métiers ordinaires et ne pouvaient tisser que de la toile unie. Leur prix était trois fois plus élevé que celui des métiers ordinaires, ils coûtaient plus cher à entretenir et occupaient plus d'espace[28]. Les métiers à tisser avaient une longue durée de vie utile, et les propriétaires d'usine hésitaient à les remplacer avant que ce ne fût nécessaire. On adopta souvent la solution consistant à perfectionner les métiers ordinaires en les munissant de mécanismes de casse-chaîne, de sorte que les tisseurs pussent en surveiller un plus grand nombre[29].

L'industrie cotonnière canadienne adopta les métiers automatiques plus rapidement que la plupart des autres. Un consortium dirigé par A.F. Gault, le chef de file des fabricants canadiens de coton, acheta les droits de fabrication des métiers Northrop au Canada[30] et en commença la production en 1898. Dès 1914, 47 p. 100 de l'ensemble des métiers canadiens à tisser le coton étaient automatiques, alors que le chiffre équivalent aux États-Unis était de 44,5 p. 100 ; en 1935, 96 p. 100 des métiers à tisser du secteur cotonnier canadien étaient automatiques[31].

Le secteur lainier mit plus longtemps à adopter les métiers à tisser automatiques. Le filé de laine est moins solide que le filé de coton. Par suite, il se rompait plus souvent, de sorte que même dans les années 1920, les tisseurs de laine ne pouvaient surveiller que 6 ou 8 métiers automatiques à tisser la laine, alors que le chiffre équivalent dans le secteur cotonnier était de 25 ou plus. Par conséquent, le secteur lainier était moins incité à installer les nouveaux métiers[32]. En 1945, seulement 33 p. 100 des métiers à tisser du secteur lainier étaient automatiques[33].

Le filage et le boudinage à longues mèches constituèrent la troisième grande innovation de la période 1850-1950. Le filage et le boudinage comportaient tous deux l'étirage, c'est-à-dire l'allongement de la mèche de préparation au cours de son passage dans la machine. Dans les secteurs du coton et du worsted, on procédait à l'étirage en faisant passer la mèche par deux paires

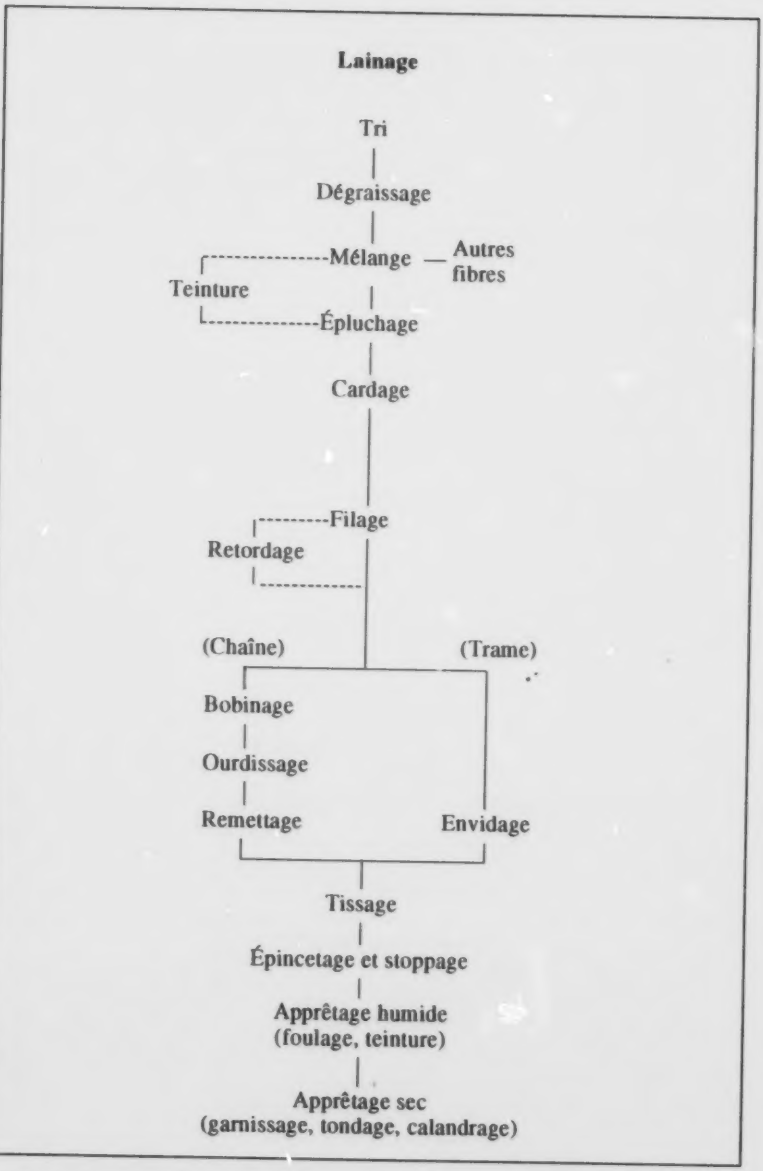
de cylindres ou plus sur le banc d'étirage ou le métier à filer. Plus la mèche avançait dans la machine, plus les paires de cylindres tournaient vite, de sorte que la mèche était allongée et sa circonférence réduite. La mèche ne pouvait pas être étirée trop au cours d'un passage dans la machine, sinon elle se comprimait ou se cassait. Pour arriver à l'étirage nécessaire pour la production de fil délié, il fallait répéter l'opération sur quatre bancs distincts, tandis que le gros filé n'exigeait que deux bancs[34].

En 1913, Fernando Casablanca inventa un dispositif qui, monté sur un métier à filer ordinaire, permettait d'allonger la mèche plusieurs fois au cours d'un seul passage. Il se révéla ainsi possible d'éliminer l'une des opérations préparatoires de boudinage. L'application ultérieure du principe de l'allongement aux bancs d'étirage permit d'éliminer une autre de ces opérations préparatoires[35]. Le filage et le boudinage à longues mèches entraînèrent en fin de compte d'importantes économies de main-d'oeuvre dans l'industrie textile. Cependant, leur introduction générale en Amérique du Nord fut retardée par la Première Guerre mondiale, puis par des problèmes de développement, jusqu'aux années 1930.

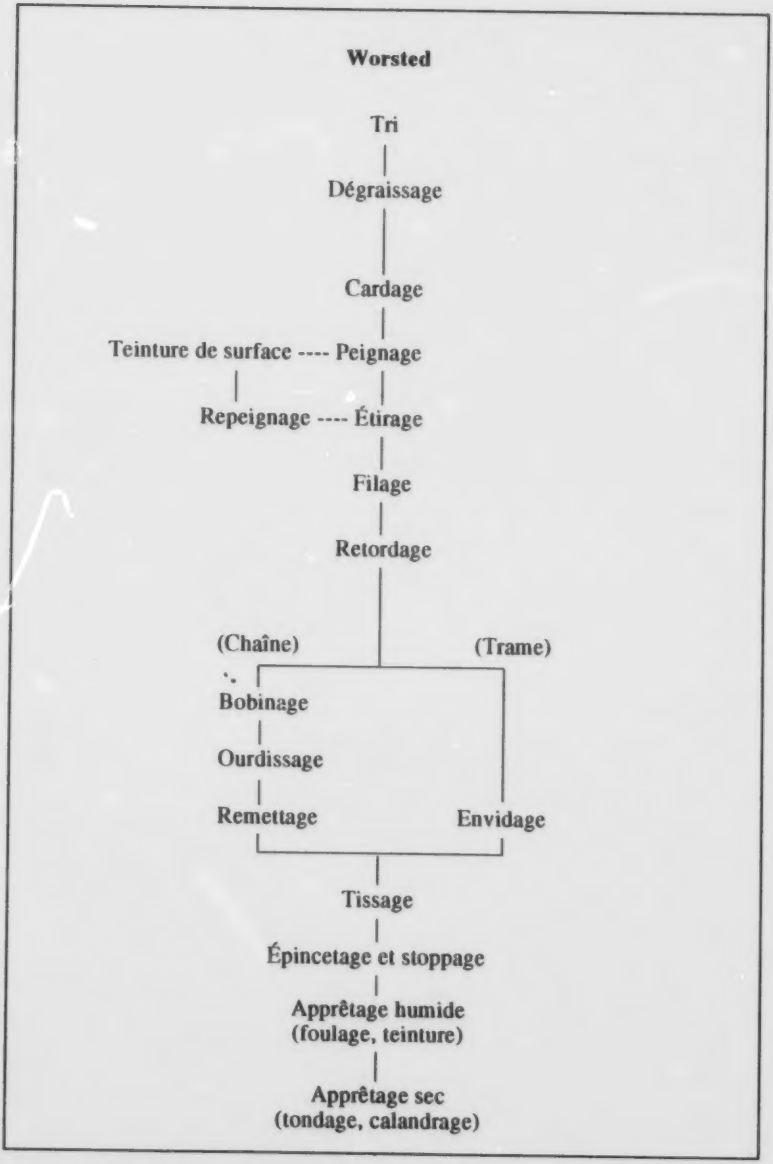
Le remplacement des mules-jennys par les métiers à anneaux, l'élaboration du métier à tisser automatique et la mise en place du filage et du boudinage à longues mèches furent les principales innovations techniques que connut l'industrie textile dans les années 1850-1950. Cette période connut d'autres innovations notables mais moins importantes : l'introduction de la carde à cylindres plate dans les années 1880, le perfectionnement de la chasse à opération unique dans les années 1920 et le développement du dévidage et de l'ourdissage à grande vitesse dans les années 1930. Ces progrès, alliés à une foule d'améliorations mineures, firent augmenter, de 1871 à 1940, d'environ dix fois la productivité (définie comme valeur ajoutée en dollars constants par salarié) dans l'ensemble des secteurs du coton, du lainage et du tricot (voir le tableau 19).

Le secteur de la bonneterie et du tricot connut d'importants progrès techniques au cours de la période 1851-1950. Comme nous l'avons vu plus haut, la tricoteuse manuelle avait été élaborée au XVI^{e} siècle. À quelques menues modifications près, on s'en servit jusqu'au milieu du XIX^{e} siècle pour produire des morceaux plats de tricot que l'on cousait pour en faire des bas. Ce n'est qu'autour de 1850 que l'on réussit à mécaniser le tricotage, lorsque Matthew Townsend fit breveter une machine qui tricotait le tissu dans un tube à ailettes. En 1864, William Cotton inventa un banc de tricotage capable de produire une douzaine de bas simultanément[36]. Au cours des 40 années suivantes, on élabora toutes sortes de machines à tricoter pour produire des articles particuliers comme des manchettes, des guêtres et des revers de bas côtelés. Le secteur profita aussi de l'élaboration de nombreuses machines à coudre spécialisées servant à coudre ensemble des

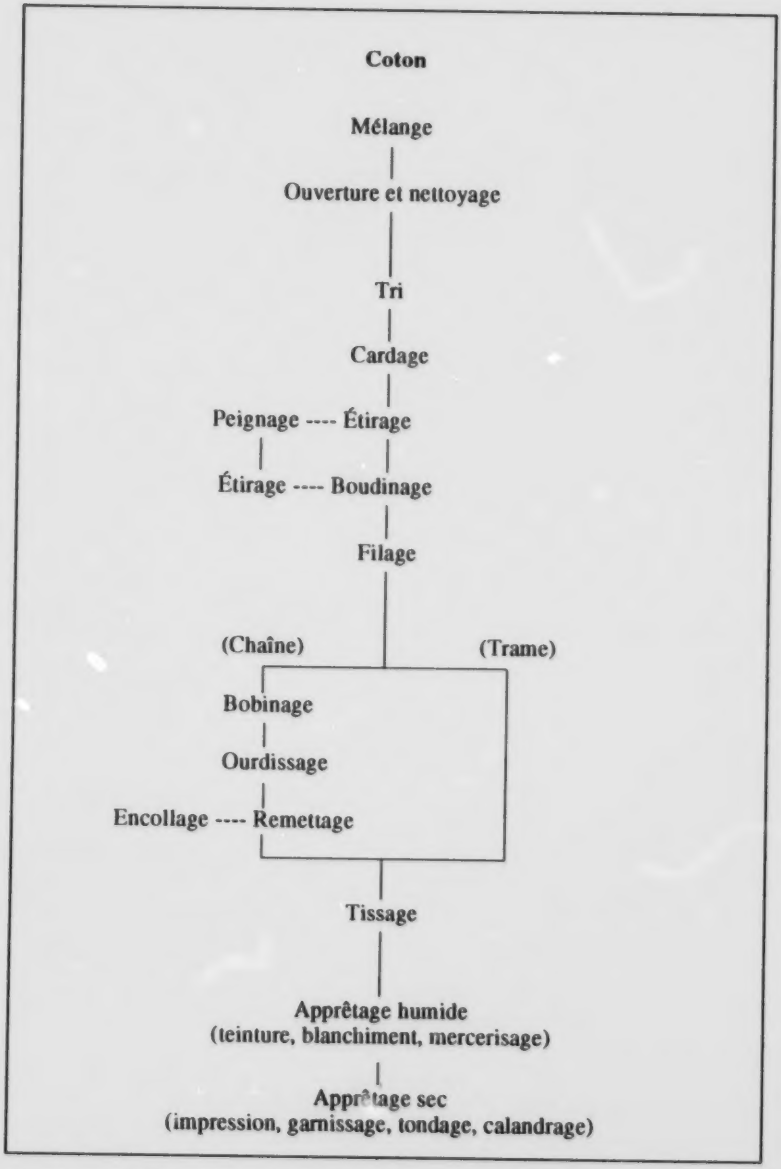
pièces de tricot pour faire des sous-vêtements et des bas. Jusqu'à la mécanisation des tricoteuses, le tricotage était dans une large mesure une industrie en chambre aussi bien en Grande-Bretagne qu'aux États-Unis, mais après 1850 (dans les années 1880 au Canada), il évolua rapidement vers la production en usine.



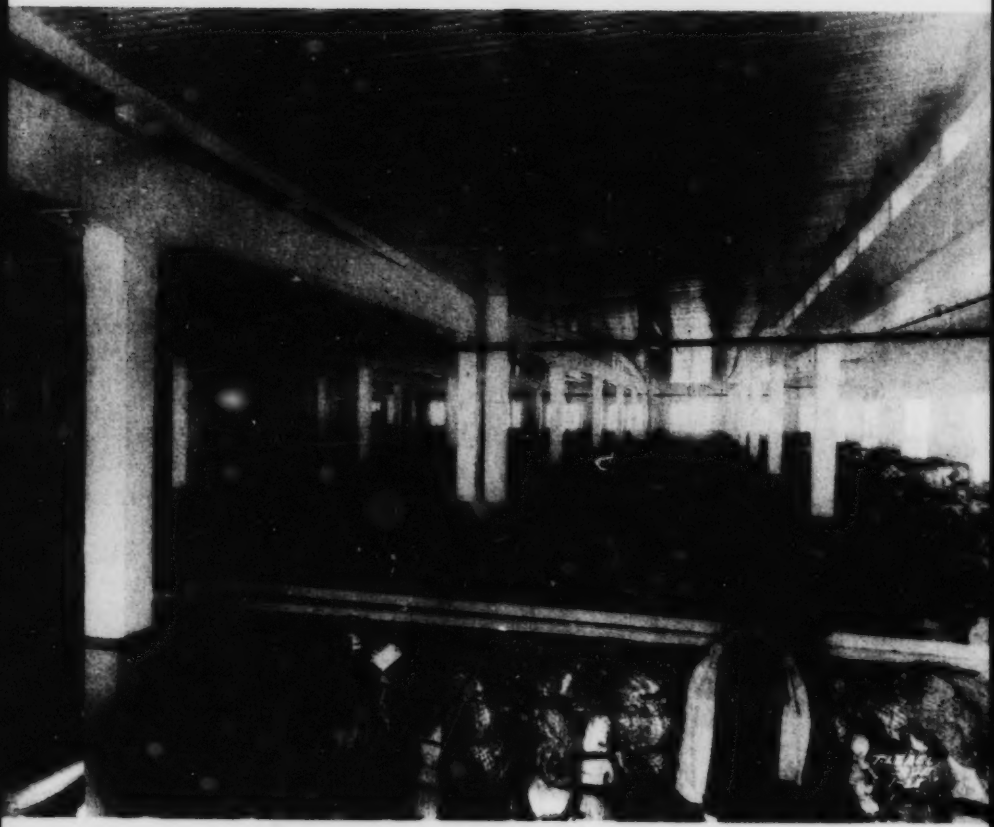
1 Les opérations de production dans une usine de lainage.
D'après G.E. Largy, « Textiles : Wool », dans K.C. Livingston et T.C. Graham, *Manufacturing Processes in Canada* (Toronto, University of Toronto Press, 1960), p. 257



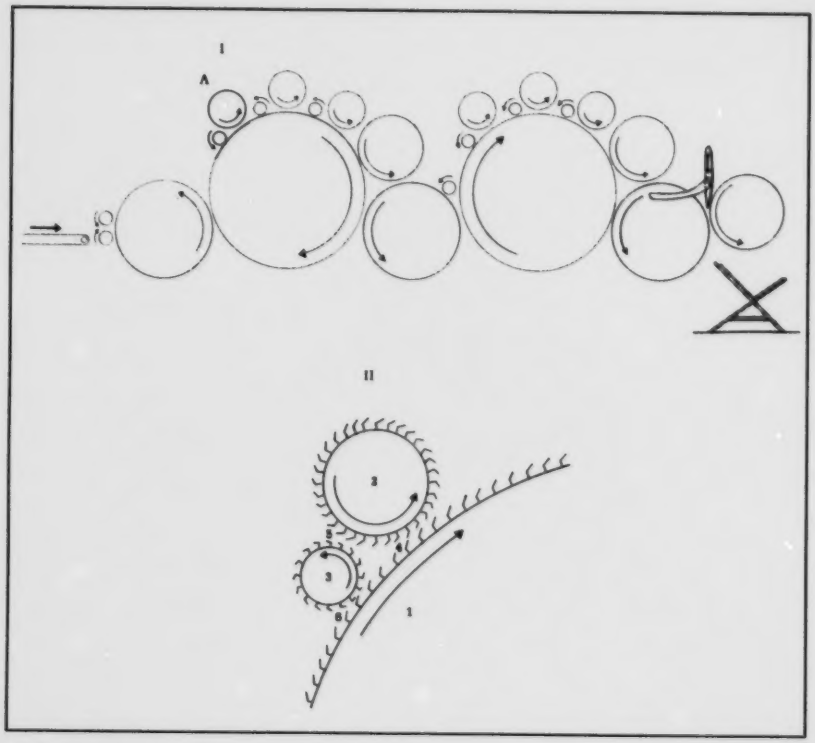
2 Les opérations de production dans une usine de worsted.
D'après G.E. Largy, « Textiles : Wool », dans K.C. Livingston et T.C. Graham, *Manufacturing Processes in Canada* (Toronto, University of Toronto Press, 1960), p. 261



3 Les opérations de production dans une usine de coton.
D'après J.R. Dunkerley, « Textiles : Cotton », dans K.C. Livingston et T.C. Graham, *Manufacturing Processes in Canada* (Toronto, University of Toronto Press, 1960), p. 252



4 Coton brut en balles dans un entrepôt de la Dominion Textile à Montmorency, Québec.
Archives photographiques Notman, Musée McCord d'histoire canadienne, MP 2091 (8)

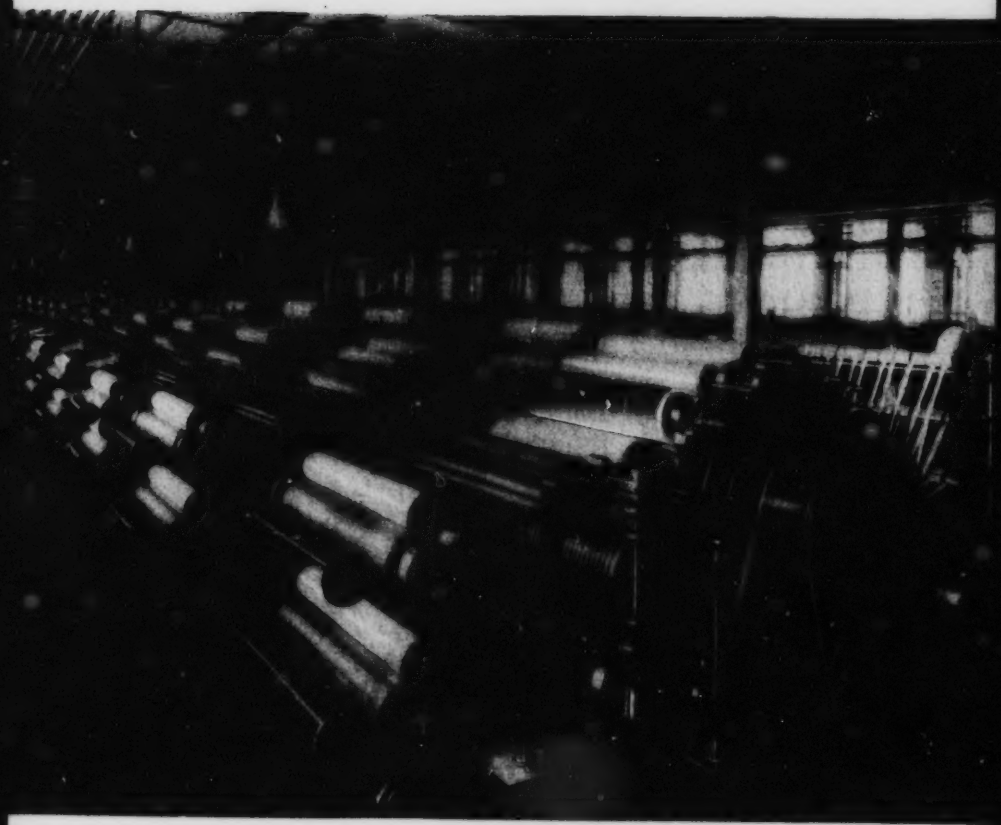


5 Le cardage.

I. Cardeuse à deux grands tambours. Le cardage est effectué dans la partie A et répété cinq fois au cours du passage de la laine dans la machine.

II. Agrandissement de la partie A. La laine est entraînée par le grand tambour 1 jusqu'à ce qu'elle atteigne le point 4, où l'action du peigneur 2 sur le grand tambour 1 constitue le cardage. La laine saisie par le peigneur est enlevée au point 5 par l'action du cylindre de dégagement 3, qui est à son tour vidé de sa laine au point 6 par le grand tambour.

Merrimack Valley Textile Museum, *Homespun to Factory Made: Woolen Textiles in America, 1776-1876* (North Andover, Mass., 1977), p. 67 ; illustration: J.S. Dugger, AIA



6 Atelier de cardage à la Penmans Limited, Paris, Ontario, en 1930. Les cardes à peigneur de ce type étaient plus répandues dans la fabrication des lainages que dans l'industrie cotonnière. Celles qu'on voit ici sont des cardes secondaires ; la mèche qui alimente la machine, venant de la droite, a déjà été cardée une fois. Les cardes sont commandées par des poulies situées sous le plancher, par l'intermédiaire de courroies.
Office national du film, B-9 ; Archives nationales du Canada, PA 800605

7 Atelier de cardage, usine Mount Royal, Montréal, 1929. On voit ici des cardes plates rotatives qui étaient utilisées dans le traitement du coton. Le coton cardé en sort sous la forme d'une mèche de préparation unique, qui est introduite dans les pots de filature, hauts et étroits. Les cardes sont dotées d'un système d'extraction de la poussière et sont entraînées par des arbres suspendus. Cette usine a été construite en 1907, avec des poutres d'acier et un plancher de bois.
Office national du film, B-44 ; Archives nationales du Canada, PA 800636

8 Le fonctionnement d'une mule-jenny.

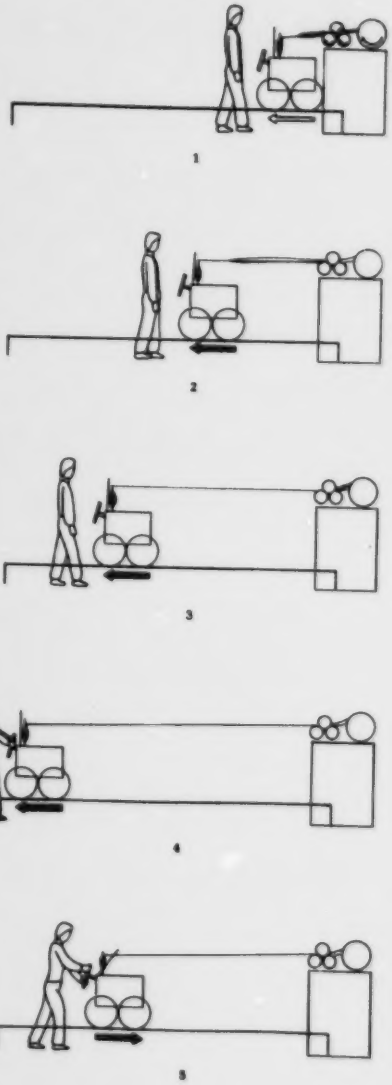
1. Le cycle va commencer : l'opérateur branche la machine sur la source d'énergie de l'usine.

2. Les rouleaux d'alimentation débitent la mèche des bobines de la machine. Les broches tournent, et le chariot a commencé à s'éloigner du métier stationnaire.

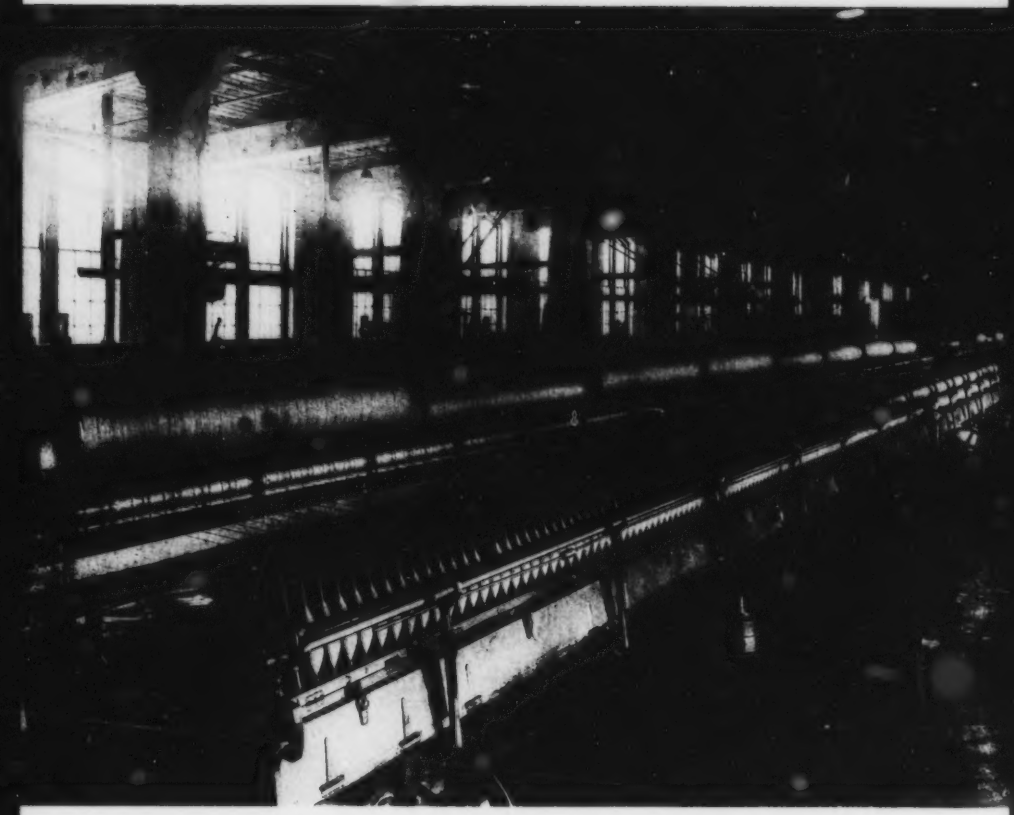
3. Les cylindres d'alimentation ont cessé de tourner et ne débitent plus de mèche. Le chariot continue de se déplacer vers l'arrière pendant que les broches tournent et impriment un mouvement de torsion à la mèche.

4. La mèche a été filée et étirée. L'opérateur tourne la roue et renverse la direction des broches afin de dégager le filé des extrémités de celles-ci.

5. L'opérateur retord les broches en tournant la roue en même temps qu'il pousse le chariot vers l'avant. Puis il baisse la baguette pour envider le filé autour de la broche.

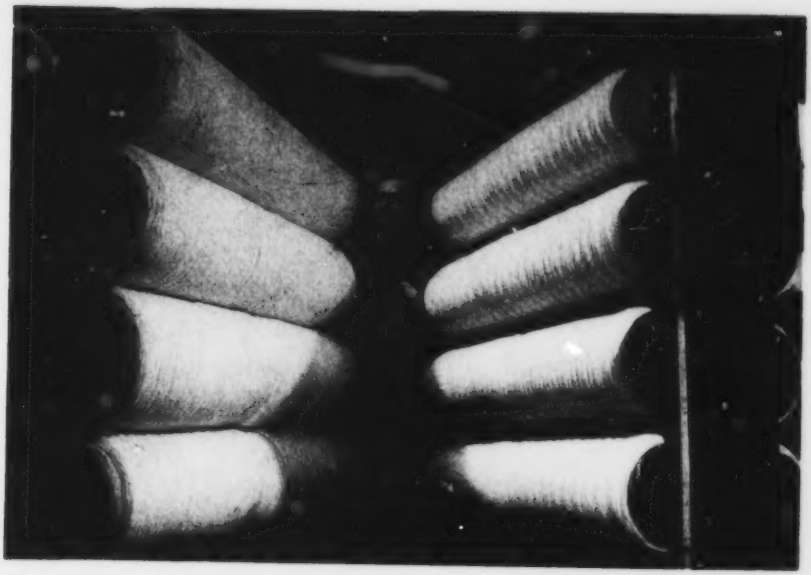


Merrimack Valley Textile Museum, *Homespun to Factory Made : Woolen Textiles in America, 1776-1876* (North Andover, Mass., 1977), p. 77 ; illustration: J.S. Dugger, AIA



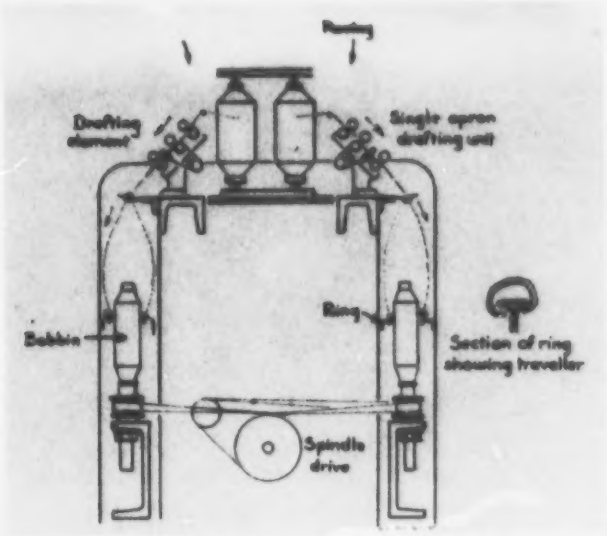
9 Mule-jenny dont le chariot est ramené, Toronto Carpet Manufacturing Company, Toronto, 1928. Ce métier semble être un appareil à 480 broches. On peut voir nettement des parties du dispositif de protection contre l'incendie, des seaux et un système de têtes d'extinction. Cette usine est bâtie en bois d'oeuvre lourd selon les principes traditionnels de l'architecture industrielle.
Office national du film, B-66 ; Archives nationales du Canada, PA 800652

10 Mules-jennys aux chariots écartés, Penmans Limited, Paris, Ontario, 1930.
Office national du film, B-8 ; Archives nationales du Canada, PA 800604



11 Bobines de mèche cardée qu'on installera sur des mules-jennys pour les filer, Renfrew Woollen Mills, Renfrew, Ontario, vers 1947.
Archives nationales du Canada, PA 179685, collection Malak, 926-9667

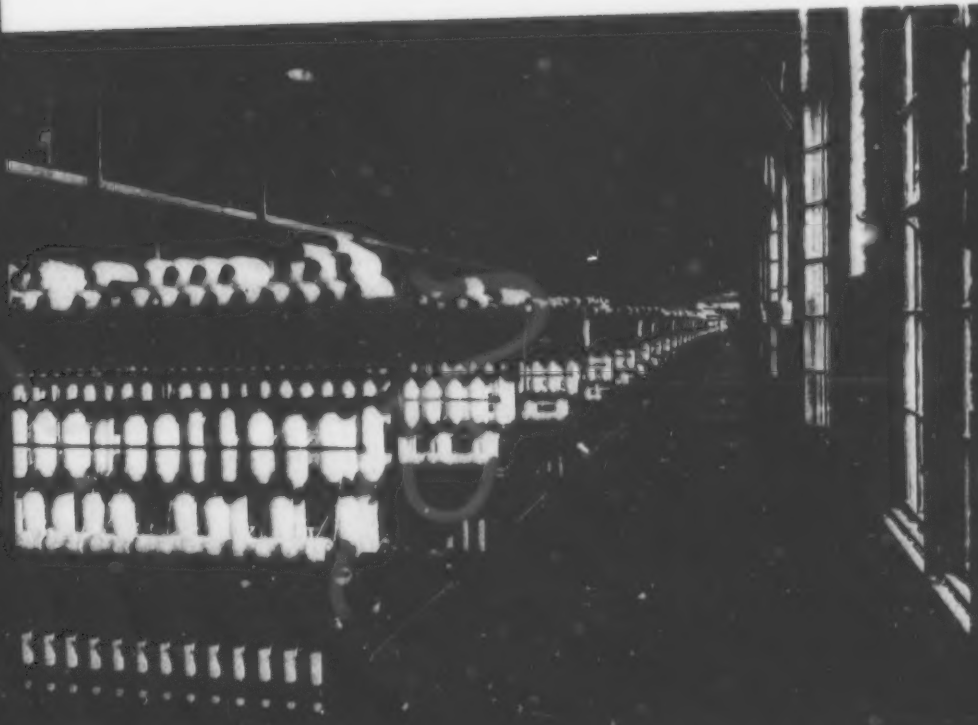
12 Ouvrier devant une mule-jenny. Les bobines vides, prêtes à remplacer les pleines, sont suspendues à l'envers devant la mule. Renfrew Woollen Mills, vers 1947.
Archives nationales du Canada, PA 179684, collection Malak, 926-9671



13 Métier à filer à anneaux, vers 1950. La mèche passe à travers les cylindres d'étirage, qui l'allongent. Elle est ensuite enroulée autour du curseur par l'anneau, à une vitesse pouvant aller jusqu'à 10 000 tours/minute ; elle est ainsi transformée en filé. Le filé, en passant à travers l'anneau, est enroulé autour de la bobine, qui monte et descend à travers l'anneau de manière à assurer la distribution uniforme du filé.

Traduction des termes de la figure :
Roving — Mèche
Drafting element — Élément d'étirage
Single apron drafting unit —
Dispositif d'étirage à tablier simple
Ring — Anneau
Bobbin — Bobine
Section of ring showing traveller —
Coupe de l'anneau montrant le curseur
Spindle drive — Entraînement des broches

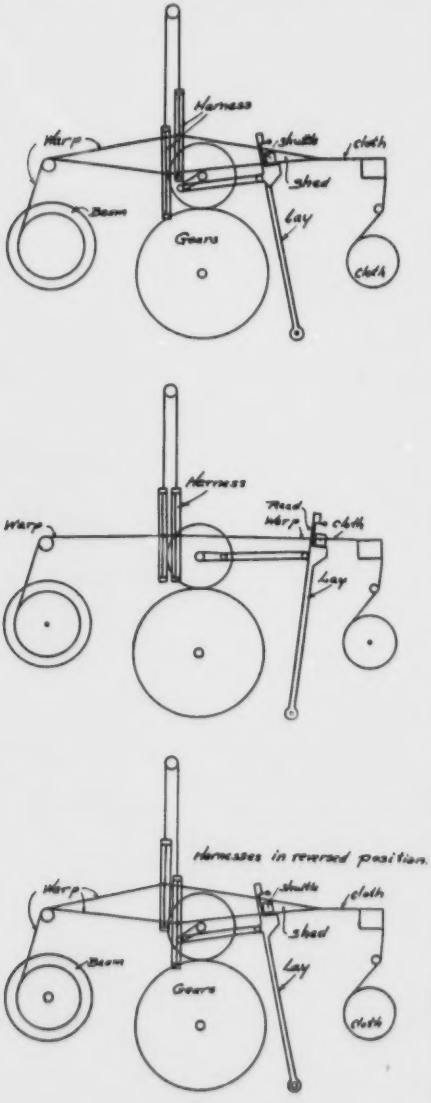
D'après J.R. Dunkerley, « Textiles : Cotton », dans K.C. Livingston et T.C. Graham, *Manufacturing Processes in Canada* (Toronto, University of Toronto Press, 1960), p. 240 ; Bibliothèque nationale du Canada, NL 16979



14 Métiers à filer à anneaux fabriqués par la Platt Brothers de Oldham, en Grande-Bretagne. Ces machines étaient conçues pour filer du fil de chaîne. Usine Mount Royal, Montréal, 1929.
Office national du film, B-42 ; Archives nationales du Canada, PA 800634

15 Ourdissoirs de la Dominion Textile de Verdun, Québec, en 1929. Le filé de quelque 450 bobines était monté sur l'ensouple (au premier plan), laquelle était ensuite installée sur un métier à tisser.
Office national du film, B-20 ; Archives nationales du Canada, PA 800616

16 Deux remetteuses passent dans les lices d'un métier les chaînes provenant de l'ensouple qu'on aperçoit au premier plan derrière l'une des ouvrières, avant que ne commence le tissage. Vers 1940.
Office national du film, WRM 1595 ; Archives nationales du Canada, PA 160566



17 Diagramme du fonctionnement d'un métier à tisser.

Fig. 1 : La navette (Shuttle) est du côté rapproché du battant (Lay) en position pour être propulsée dans la foule (Shed), formée par les nappes inférieure et supérieure des fils de chaîne (Warp) montés sur l'ensouple (Beam). Le dispositif lanceur de la navette (le sabre) n'apparaît pas ici. Noter la position des harnais (Harness). Un fil de chaîne sur deux passe à travers l'un, le reste à travers l'autre. Ainsi, chaque harnais soulève la moitié de la chaîne.

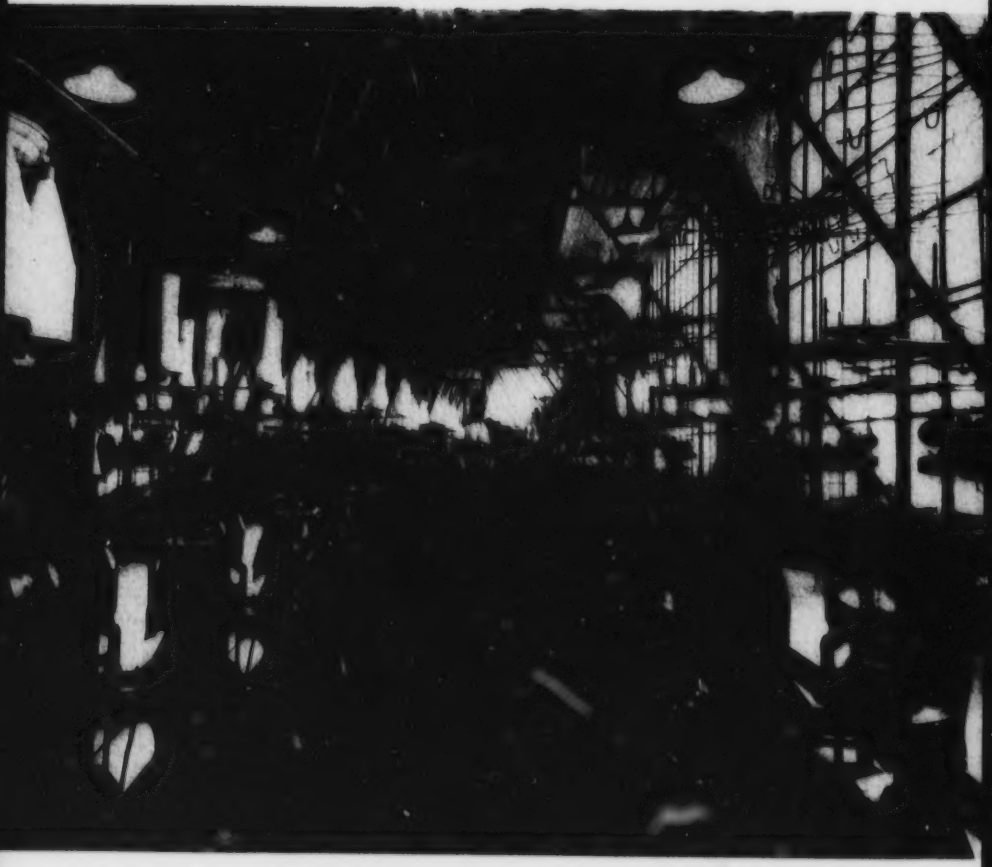
Fig. 2 : Le battant est en position avant, plaçant la duite laissée par la navette dans la position de l'un des fils de trame du tissu constitué (Cloth). Cette opération est assurée par le ros (Reed), sorte de peigne fin monté sur le battant. Un fil de chaîne passe entre chaque dent du ros. Les deux harnais se trouvent à la même hauteur avant d'inverser leurs positions.

Fig. 3 : La navette se trouve du côté éloigné du battant, en position pour le retour à travers la foule. Noter que les fils qui se trouvaient d'abord en position supérieure sont maintenant en position inférieure, et vice-versa. Cette permutation est déterminée par le renversement des harnais.

Albert Walton, « Electric Drive for Weaving Machinery », *Cassier's Magazine*, juillet 1909, p. 252-253

18 Atelier de tissage de la Montreal Cotton de Valleyfield, Québec, vers 1940. On voit ici des métiers automatiques Draper, munis de magasins de bobines de filé, lesquelles sont automatiquement chargées sur les navettes. Les métiers sont commandés par des moteurs électriques individuels.
Office national du film, WRM 1596 ; Archives nationales du Canada, PA 160558

19 Épincetage. Après le tissage, on inspectait la pièce et on la débarrassait de ses défauts mineurs. Renfrew Woollen Mills, Renfrew, Ontario, vers 1947.
Archives nationales du Canada, PA 179683, collection Malak, 926-9728



20 Tricoteuses circulaires à l'usine Mercury de Hamilton, Ontario, en 1929. Cette usine, construite en 1916-1917, était en béton armé ; cela permettait aux murs d'être entièrement libres pour les fenêtres. S'il est vrai que l'usine fonctionnait à l'électricité, l'abondance de courroies indique qu'elle n'avait pas encore adopté la commande individuelle.
Office national du film, B-56 ; Archives nationales du Canada, PA 800644

21 Machines à imprimer à la Dominion Textile de Magog, Québec, en 1929.
Office national du film, B-32 ; Archives nationales du Canada, PA 800625

La fabrication domestique de drap et de toile

Il y avait une production textile au Canada avant l'arrivée des Européens. Les indigènes de la Côte Ouest produisaient des tissus à usage vestimentaire depuis plusieurs millénaires, utilisant le liber du cèdre comme fibre principale. Ils se servaient aussi de la laine de la chèvre des montagnes et du poil de chien comme matières premières. Ils filaient au moyen d'un fuseau et tissaient sur un métier vertical. Certaines personnes ou familles étaient spécialisées dans la production de tissu. Il ne semble pas, selon les données dont nous disposons, que d'autres cultures autochtones aient beaucoup utilisé les textiles, encore que les couvertures faites de bandes de fourrures tissées fussent monnaie courante[1].

Les colons européens commencèrent à fabriquer du tissu dès les premières années de la colonisation. Un inventaire québécois de 1657 parle de tissu de chanvre, gros et fin, de fabrication locale. De 1665 à 1672, l'intendant Talon encouragea aussi bien le tissage que le filage, et lorsqu'il quitta la colonie, il put dire avec fierté que « l'habitant pouvait se vêtir des pieds à la tête avec les productions du pays »[2]. Autour de 1700, Madame Legardeur de Repentigny établit à Montréal un atelier où elle employait un certain nombre de tisserands à produire de la toile de lin, de l'étoffe de laine et du tissu de chanvre[3].

Les premiers tissus produits en Nouvelle-France étaient faits de chanvre ou de lin. S'il est vrai que les lainages auraient sans doute mieux convenu au climat, il y avait peu de moutons en Nouvelle-France avant les années 1720, et la plus grande partie du drap était importée. Le lainage ou les étoffes combinant le lin et la laine devinrent plus communs à la fin du XVIII[e] siècle, et le tissu de chanvre plus rare. Au cours du XIX[e] siècle, les ménages québécois produisirent environ deux fois plus de lainage que de toile de lin[4].

Bien que les témoignages indiquent que l'on ait fabriqué du tissu au Canada dès les premières années de la Nouvelle-France, le filage et le tissage domestiques n'étaient probablement pas aussi communs au XVII[e] et au début du XVIII[e] siècle que la tradition (fondée surtout sur l'expérience du XIX[e] siècle) pourrait le faire croire[5]. On ne possède aucun témoignage solide sur l'importance de la fabrication domestique de tissu avant le recensement du Bas-Canada de 1827, mais les inventaires de successions donnent à penser que la plupart des familles urbaines s'habillaient de vêtements faits de tissu importé au début du XIX[e] siècle. La plupart des familles rurales de la région de Québec possédaient un rouet, et environ 40 p. 100 d'entre elles avaient un métier à tisser, mais même ces familles

ne produisaient qu'environ la moitié du tissu qu'elles consommaient : le reste était importé[6].

On en sait encore moins sur les premiers temps du filage et du tissage domestique en Ontario et dans les Maritimes. La fabrication domestique de textiles date probablement dans les deux régions de la deuxième moitié du XVIII[e] siècle et était bien établie au début du XIX[e]. En 1851, la Nouvelle-Écosse et le Nouveau-Brunswick produisaient plus de tissu par habitant (4,08 et 3,21 verges respectivement) que le Québec (2,82 verges)[7]. La même année, l'Ontario ne produisait que 1,83 verge de tissu de fabrication domestique par habitant, et sa production était sur le déclin. On peut supposer que les ménages ontariens où l'on tissait et filait trouvaient de moins en moins profitable de concurrencer la production en série des usines canadiennes et étrangères. Le filage et le tissage domestiques ont connu une renaissance au Québec dans les années 1860 et 1870, mais elle n'a pas duré longtemps ; dès 1900, la fabrication domestique de tissu était si restreinte qu'il n'en fut plus question dans le recensement.

L'image que l'on se fait en général de la fabrication domestique d'étoffe est la suivante : un fermier tond ses moutons ; son épouse et ses filles cardent la laine, la filent et la tissent : toute l'opération est exécutée dans la ferme par les membres de la famille rurale. Pour ce qui concerne le XVIII[e] siècle, il est probable que cette image correspond à la réalité, mais dès le début du XIX[e] siècle, certaines des tâches exigeant le plus de main-d'oeuvre de la production de lainage et de toile de lin se faisaient commercialement à l'extérieur de la maison. Le cardage et le foulage furent les premières opérations à être exécutées commercialement. En 1827, on comptait 91 ateliers de cardage et 79 établissements de foulage en exploitation au Bas-Canada ; en 1842, il y avait 186 de ceux-là, et 144 de ceux-ci dans le Canada-Ouest. Le recensement de 1851 relève des établissements semblables en Nouvelle-Écosse et au Nouveau-Brunswick. En 1871, le recensement du Canada dénombre 35 établissements d'écangage, autant de teintureries ainsi que 650 établissements de cardage et de foulage[8]. On ne sait quand exactement ces établissements furent fondés, mais il est probable que quelques-uns existaient déjà à la fin du XVIII[e] siècle ; ainsi il y avait un atelier de foulage et de cardage à Sherbrooke, au Bas-Canada, en 1805, et le comte de Selkirk fait mention de trois établissements de foulage dans la région de Kingston–Napanee en 1803[9]. Ces établissements répondaient aux besoins d'un marché local et étaient en général petits ; en 1851, l'atelier moyen employait moins de deux personnes[10]. Certains des premiers établissements de ce type étaient exploités conjointement avec des moulins à blé ou des scieries ; d'autres, d'abord simples ateliers de cardage, se développèrent jusqu'à devenir des fabriques intégrées capables d'assurer à la fois le filage, le tissage et le finissage.

La Rosamond Woollen Company d'Almonte, Ontario, constitue un exemple de ce type d'évolution. James Rosamond construisit un complexe moulin à blé et scierie à Carleton Place au cours des années 1830. Il y ajouta bientôt des installations de cardage et de foulage et créa en 1846 une fabrique intégrée de drap. Il établit ensuite sa principale exploitation à Almonte, où ses fils la développèrent[11]. Dans les années 1870, la Rosamond Woollen Company était devenue l'une des principales fabriques de drap canadiennes.

En même temps que le filage et le tissage domestiques déclinaient, les petits établissements de cardage et de foulage développaient leurs services et devenaient des fabriques de drap, s'adaptaient à d'autres fins ou fermaient. Le déclin du cardage et du foulage à façon se fit graduellement. Le recensement de 1911 dénombrait 38 établissements de cardage et de foulage de la laine employant 5 personnes ou plus ; il ne fait pas mention des établissements plus petits, pas plus que des moulins à blé et des scieries où l'on faisait accessoirement du cardage à façon. Certains petits ateliers de cardage ont continué à fonctionner jusqu'à tout récemment. Ainsi l'atelier de cardage Wile de Bridgewater, Nouvelle-Écosse, construit en 1860, connut l'apogée de son activité dans les années 1880 et ne fut fermé qu'en 1968, quoiqu'il était exploité seulement à temps partiel depuis de nombreuses années[12]. Il fait maintenant partie du Musée provincial de la Nouvelle-Écosse.

Il arrivait aussi que l'on confiât le travail de tissage à des tisserands professionnels. Ceux-ci travaillaient dans leur propre maison ou atelier et produisaient du tissu et des couvertures sur commande. Ils travaillaient aussi bien avec la laine qu'avec la toile de lin ; ils utilisaient parfois du fil fourni par leurs clients, et parfois ils achetaient leur fil. Le recensement de 1851 dénombre 1738 tisserands professionnels en Ontario et 166 au Québec ; certains d'entre eux, peut-être 15 p. 100, ont pu être employés dans des fabriques de drap, mais la plupart travaillaient dans leur propre maison ou atelier. (En 1851, les fabriques de drap employaient 786 personnes, dont environ le tiers pouvaient être des tisserands.) On ne connaît pas précisément le nombre de tisserands en chambre dans les Maritimes en 1851, mais on dénombrait cette année-là 5475 métiers à la main au Nouveau-Brunswick et 11 096 en Nouvelle-Écosse. Encore en 1891, alors qu'on aurait pu s'attendre à ce que la concurrence des fabriques de drap et des filatures de coton eût décimé les rangs des tisserands indépendants, le recensement dénombrait 2445 tisserands travaillant dans 2085 établissements au Canada. Étant donné le nombre moyen de travailleurs par établissement, il est évident qu'il s'agissait là d'artisans. Dans les zones rurales, les tisserands en chambre continuèrent de travailler jusque bien avant dans le XX^{e} siècle, produisant des articles traditionnels spéciaux tels que des couvre-lits.

S'il est évident que les tisserands indépendants rendaient des services précieux à leur collectivité, il est difficile d'évaluer ces services pour la plus grande partie du XIX[e] siècle, à cause des omissions du recensement et du défaut de concordance de ses données. Cependant, des études récentes des listes et tables manuscrites du recensement de 1871 donnent à penser que, à cette époque, 78 p. 100 (en valeur monétaire) des lainages et cotonnades produits en Nouvelle-Écosse l'étaient par des tisserands en chambre ; les chiffres correspondants étaient de 60 p. 100 pour le Nouveau-Brunswick, de 58 p. 100 pour le Québec et de 16 p. 100 seulement pour l'Ontario. Il est évident que la production des tisserands façonniers était importante dans certaines régions ; au niveau national, il est probable qu'environ 53 p. 100 de l'ensemble du tissu produit au Canada en 1870 venait des usines[13].

La première croissance

Le passage de l'industrie lainière de la fabrication domestique à la production à grande échelle en usine fut graduel et progressif. C'est un fait accepté traditionnellement que la première fabrique de drap intégrée au Canada fut construite par Mahlon Willette à L'Acadie, au Bas-Canada, en 1826. Elle fut transportée en 1830 à Chambly, où le fils de Willette l'exploita jusqu'à la fin du siècle[1]. Cependant, des documents indiquent qu'un certain Joseph Atwood transforma un établissement de cardage de Magog en une fabrique de drap en 1825-1826 ; mais on ne sait pas avec certitude s'il s'agissait d'une fabrique complète où l'on faisait le filage et le tissage. Un entrepreneur du nom de Charles Goodhue construisit un complexe scierie, moulin à blé et fabrique de drap à Sherbrooke en 1827 ; l'établissement de Goodhue se trouvait sur le terrain ou à côté du terrain de la fabrique Paton Manufacturing Company, qui devint la plus grande fabrique de drap au Canada à la fin du XIX^{e} siècle[2]. On pensait que la première fabrique de drap du Haut-Canada était celle des frères Barber, construite à Georgetown en 1837 et transportée à Streetsville en 1844, mais un examen rapide de la publicité des journaux de cette époque a révélé au moins deux établissements antérieurs : l'un à Earnestown en 1828, et l'autre à Gananoque en 1832[3]. De même, les documents indiquent qu'un certain James Crooks possédait une fabrique de drap à Crook's Hollow (West Flamborough) dès 1822, et il se pourrait qu'il y ait eu un établissement de cette nature dans le village de St. John, dans les Short Hills, en 1827. Un entrepreneur nommé George Ball construisit un établissement de cardage et de foulage à Glen Elgin sur le Twenty Mile Creek (environ huit milles à l'ouest de St. Catharines, Ontario) en 1824. En 1827, il ajouta la fabrication de lainage à son exploitation[4]. On sait très peu de chose des premières fabriques des Maritimes. Selon un article de 1887 du *Canadian Journal of Fabrics*, il y avait une fabrique de drap à Kingston, Nouveau-Brunswick, en 1830[5]. On peut lire dans le *Blue Book* de 1826 de la Nouvelle-Écosse que des gros lainages étaient fabriqués dans la colonie, mais cette source ne précise pas s'ils étaient produits dans des fabriques ou par des tisserands en chambre[6].

On ne sait pas avec certitude quand l'énergie non humaine fut introduite dans les fabriques de drap. Il est probable que dans les premières fabriques, les machines de cardage et de foulage étaient mues par une force motrice, tandis que les machines de filature et de tissage étaient commandées à la main. L'équipement de la fabrique Willette consistait en une petite machine à carder, une boudineuse (qui transformait les bandes de laine cardée en mèches), une machine à filer à 75 fuseaux et 2 métiers à la main[7]. De ce

22 Fabrique de drap appartenant à la British American Land Company à Sherbrooke, Québec, en 1936. Il s'agit probablement de la fabrique fondée par Charles Goodhue en 1827.
« Woollen Factory, Sherbrooke... », lithographie coloriée tirée de *British American Land Company Views in Lower Canada, 1836* ; Archives nationales du Canada, C 6339

nombre, seule la machine à carder pouvait être mue par une force motrice. Les frères Barber installèrent des métiers mécaniques dans leur manufacture de Georgetown en 1840. La fabrique de drap Lomas de Sherbrooke, dont on commença l'exploitation en 1843 et que l'on reconstruisit en 1846, était complètement mécanisée en 1851. On ne sait pas avec certitude si l'équipement des installations de 1843 était mécanique, mais on trouve une source qui donne la fabrique Lomas pour le premier établissement ayant fonctionné à l'énergie hydraulique dans les Cantons-de-l'Est[8].

Au milieu du siècle, l'industrie lainière était déjà bien établie. Le recensement de 1851 dénombrait 74 usines lainières et 147 établissements de cardage et de foulage dans le Canada-Ouest. Les chiffres correspondants pour le Canada-Est étaient respectivement de 18 et de 193. Pour ce qui

23 L'usine de lainage des frères Barber à Streetsville, Ontario, en 1873. Cette usine fut fondée en 1843, incendiée en 1862, et immédiatement reconstruite.
Canadian Illustrated News, 15 mars 1873, p. 165 ; Archives nationales du Canada, C 59055

concerne les colonies des Maritimes, les filatures et les établissements de cardage étaient comptés ensemble ; on en dénombrait 81 en Nouvelle-Écosse et 52 au Nouveau-Brunswick. Certaines des sociétés importantes qui allaient devenir des chefs de file de l'industrie avaient déjà été fondées dans les années 1850. Nous avons déjà mentionné l'usine Lomas de Sherbrooke, l'établissement des frères Barber de Streetsville et ceux de Rosamond et fils de Carleton Place et Almonte. L'industrie lainière se développa lentement au cours des années 1850 ; le nombre de fabriques de drap augmenta, tandis que le nombre d'établissements de cardage et de foulage diminuait. La croissance fut plus rapide dans les années 1860, si bien qu'en 1871, on comptait au Canada 270 usines lainières, qui employaient 4453 personnes, et 650 ateliers de cardage et de foulage, où

travaillaient 1215 personnes. L'industrie du cardage et du foulage connut son apogée dans les années 1870 et déclina dans les deux décennies suivantes, tandis que la production lainière continua de se développer jusque dans les années 1890, époque où 377 fabriques de drap employaient plus de 7000 Canadiens.

S'il continua de croître au cours des années 1870 et 1880, le secteur lainier vit alors sa part de marché diminuer au profit du secteur du coton, si bien que dans les années 1890, le groupe des industries cotonnières l'emporta sur le secteur lainier aussi bien par l'importance de la main-d'oeuvre que par la valeur de la production. Fait tout aussi important, la part des fournisseurs étrangers, surtout britanniques, dans le marché lainier passa de 52 p. 100 en 1870 à 55 p. 100 en 1900 (voir le tableau 9). L'instauration du régime préférentiel pour les produits britanniques en 1897 porta un coup terrible à l'industrie lainière, déjà affaiblie, de sorte que pendant la première décennie du XX^{e} siècle, l'emploi y diminua de 17 p. 100 (voir le tableau 1).

Comme le coton ne pouvait se cultiver au Canada, celui-ci ne possédait pas de tradition de fabrication domestique de toile de coton, quoique les tisserands en chambre se servaient parfois de chaîne de coton importée. À cette minime exception près, l'histoire du travail du coton au Canada commence avec la construction de deux petites usines à Chambly et à Sherbrooke, au Bas-Canada, en 1844. Au début, celle de Chambly ne fabriquait que de la ouatine, mais dès 1846, elle produisait 800 verges de toile par jour. L'usine de Sherbrooke, qui comptait 1000 ou 1200 fuseaux, produisait environ 1000 verges de toile par jour ; elle comptait aussi un certain nombre de métiers à tricoter et produisait de la bonneterie et des sous-vêtements[9]. On ignore tout de l'histoire ultérieure de l'usine de Chambly, mais on sait que l'établissement de Sherbrooke marcha bien jusqu'à ce qu'il brûlât autour de 1854[10].

Une usine fut fondée à Thorold, sur le canal Welland, en 1847. Elle fut exploitée pendant plusieurs années, mais manquait de main-d'oeuvre qualifiée, de gestionnaires d'expérience et de capitaux. Elle fut fermée au début des années 1850 et brûla en 1864[11]. (L'endroit où elle était située a été marqué par le gouvernement ontarien d'une plaque commémorative la donnant pour la première usine de coton de la province.)

En 1853, un fabricant de textile américain de Middlebury au Vermont, Frederick Warren Harris, construisit une usine de coton en aval des écluses Saint-Gabriel sur le canal Lachine. En 1856, il y ajouta des installations de fabrication de bourre et de ouatine. En 1861, il employait 68 personnes et produisait pour plus de 174 000 dollars. Après la mort de Harris en 1863, l'établissement continua d'être exploité jusqu'en 1875 sous la raison sociale de Wood, Dunlop and Company[12].

La construction d'usines de coton connut un certain essor au cours des premières années de la guerre de Sécession. Ainsi la Lybster Cotton

Company construisit un établissement à Merritton, Ontario, en 1860 ; deux autres furent construits en 1861, l'un à Dundas, Ontario, et l'autre à Saint-Jean, Nouveau-Brunswick. Celui de Saint-Jean, construit par William Parks, était le premier établissement de coton à voir le jour dans les Maritimes. Une quatrième usine fut construite à Hastings, Ontario, mais elle ferma autour de 1872, et l'exploitation fut transportée à Cornwall. En plus de ces établissements et de l'usine Harris à Montréal, il y avait quatre petites usines en exploitation au Canada central au moment du recensement de 1861. On ne sait rien de ces petits établissements ; il se peut qu'ils n'aient produit que du filé ou de la ouatine.

Entre la guerre de Sécession et l'introduction de la Politique nationale en 1879, l'industrie connut un recul, puis une croissance lente ; deux usines furent construites à Cornwall, une à Montréal et une autre à Salaberry-de-Valleyfield au début des années 1870. La période de croissance au ralenti prit fin en 1879 avec l'augmentation considérable des droits protecteurs sur les cotonnades importées (qui frappa aussi les lainages). Entre 1879 et 1885, on construisit 18 usines en tout : 5 au Québec, 6 en Ontario, 4 au Nouveau-Brunswick et 3 en Nouvelle-Écosse.

Cette forte poussée d'activité de construction créa une grande partie des installations dans lesquelles allait se faire la production cotonnière jusqu'après la Deuxième Guerre mondiale. Des 18 usines construites entre 1879 et 1885, au moins 10 étaient encore utilisées en 1950, tout comme 3 de celles construites au début des années 1870 et l'établissement de William Parks, construit en 1861 à Saint-Jean. Les usines avaient été agrandies et rénovées et de nouvelles avaient été construites, mais on peut dire que le cadre fondamental du secteur cotonnier avait été établi entre 1879 et 1885.

La croissance que connut le secteur cotonnier dans les années 1880 eut un effet spectaculaire sur l'industrie textile canadienne. En 1870, le Canada avait importé des cotonnades évaluées à 9 208 000 dollars et en avait produit pour 782 000 ; en 1890, les importations de coton étaient passées à 4 236 000 dollars, et la production intérieure avait atteint 9 127 000 dollars (voir le tableau 9). L'emploi dans le secteur cotonnier passa de 745 salariés (3 p. 100 de l'ensemble de la main-d'oeuvre du groupe des industries textiles) en 1871 à 8734 (12 p. 100 du groupe textile) en 1891. Au cours de la dernière décennie du XIX^{e} siècle, le coton supplanta le lainage comme secteur le plus important de l'industrie textile primaire, position qu'il conserva jusqu'après la Deuxième Guerre mondiale.

Les tricoteuses à main, inventées au XVI^{e} siècle, étaient largement utilisées dans les industries en chambre. On s'en servit pour la première fois au Canada, selon l'état actuel de nos connaissances, à l'Hôtel-Dieu de Montréal, où l'on en installa un certain nombre autour de 1720[13]. On ne sait rien de plus sur le tricotage en contexte industriel jusqu'au milieu du XIX^{e} siècle. Comme nous le disions plus haut, l'usine construite à

Sherbrooke en 1844 abritait plusieurs tricoteuses. Il y en avait aussi un certain nombre dans la fabrique Lomas, à Sherbrooke, dans les années 1840[14], mais il n'est pas fait mention de fabriques de tricots dans le recensement de 1851. Le recensement de 1861 relève deux établissements de ce type en Ontario, produisant annuellement à eux deux pour 20 500 dollars ; il n'y en avait aucun au Québec. Bien qu'elle ne figure pas dans le recensement de 1861, il y avait à Ancaster, Ontario, une fabrique qui utilisait des tricoteuses mécaniques et produisait son propre filé de laine. Le nom de W.E. Adams est associé à cette fabrique ; cet industriel avait commencé la fabrication de caleçons et de bonneterie à Belleville en 1857 ; il s'installa en 1867 à Paris, Ontario, où il s'associa à John Penman[15]. Cette société allait devenir la Penman Manufacturing Company, la plus grosse entreprise de tricotage du Canada. Stanfield's Limited de Truro, Nouvelle-Écosse, est une autre entreprise de tricotage dont l'origine remonte au milieu du siècle dernier. C.E. Stanfield avait une usine textile à l'Île-du-Prince-Édouard dans les années 1850. En 1882, il construisit une usine de tissage et de tricotage à Truro, Nouvelle-Écosse ; c'est en 1906 que ses fils constituèrent son entreprise en société sous la raison sociale de Stanfield's Limited[16].

En 1871, l'industrie du tricot était encore très modeste, n'employant que 245 personnes ; toutes sauf une se situaient en Ontario. Elle se développa rapidement dans les années 1870, et bien que sa croissance se soit poursuivie dans les deux décennies suivantes, elle demeura modeste en comparaison du coton et du lainage. C'est de 1900 à 1930 qu'elle connut la croissance la plus spectaculaire : au cours de cette période, en effet, l'emploi et la valeur de la production dans le tricot atteignirent le double de ceux du lainage et rivalisèrent avec ceux du coton.

Le secteur de la soie et des textiles synthétiques ne prit vraiment son essor au Canada qu'au XX^{e} siècle. La société new-yorkaise Belding Brothers fonda une petite usine de ce type à Montréal en 1876, et en 1884, sous la raison sociale de Belding Paul and Company, cette entreprise construisit un gros établissement sur le canal Lachine. À peu près à la même époque, elle absorba l'éphémère société Corriveau Silk Mills, qui avait exploité des usines à Montréal et à Saint-Jean, Québec. En 1889, Corticelli Silk Mills, une succursale de la Nonotuck Silk Company de New York, construisit une usine à Saint-Jean, Québec. Les sociétés Belding et Corticelli, qui fusionnèrent en 1911, constituaient à elles seules la quasi-totalité du secteur canadien de la soie jusqu'à la Première Guerre mondiale. Belding Paul produisit de la toile de soie dans les années 1880 et 1890, mais l'industrie soyère canadienne fut surtout orientée vers la fabrication de passementerie, de lacets, de rubans et de fil à coudre jusque dans les années 1920[17].

La production domestique de toile de lin au Canada remonte au XVII^{e} siècle, mais l'histoire ne fait mention d'aucun essai d'industria-

lisation de cette activité avant 1850. En 1851, un certain M.B. Perine fonda un établissement d'écangage à Doon, Ontario, dans le Waterloo County. Au cours des années 1850, il exporta de la paille et de la filasse de lin à des usines américaines. En 1862, Perine commença à fabriquer de la ficelle et du filin ; plus tard dans la même décennie, il installa des métiers dans son usine et se mit à fabriquer de la toile d'emballage[18]. L'expansion de cette entreprise est peut-être attribuable à la pénurie de coton causée par la guerre de Sécession et à la hausse des prix qu'elle entraîna. D'autres entrepreneurs furent attirés par l'industrie linière. Ainsi le Montréalais George Stephen et un groupe d'associés investirent dans une usine de lin à Preston, Ontario, et les distillateurs Gooderham et Worts épaulèrent Perine dans l'établissement d'une usine à Streetsville. L'établissement de Preston produisait de la toile fine de lin, des sacs, de la toile pour draps, du tissu-éponge, de la corde et de la ficelle ; quant à l'usine de Streetsville, elle fabriquait surtout de la toile à sac. Ni l'un ni l'autre de ces établissements ne survécut à la chute des prix qui suivit la fin de la guerre de Sécession[19]. Peu après 1900, on essaya de nouveau d'établir une industrie linière au Canada, mais si certaines des entreprises fondées au cours de cette seconde vague connurent une modeste réussite, le secteur linier ne put devenir un élément important de l'industrie textile canadienne. La production linière était une industrie à prédominance de main-d'oeuvre ; jusqu'après la Première Guerre mondiale, le lin utilisé dans la production de toile de lin devait être cueilli à la main, et la main-d'oeuvre agricole canadienne était trop chère pour permettre à nos industriels de soutenir la concurrence des producteurs disposant de force de travail bon marché[20].

L'industrie du lin proprement dit, par opposition à celle de la toile de lin, survécut au marasme qui suivit la fin de la Guerre civile américaine. L'entreprise de Perine, la Doon Twine and Cordage Company, et un certain nombre de concurrents produisirent de la filasse à l'intention des entreprises de rembourrage américaines et canadiennes et fabriquèrent de la ficelle et du filin. Cette industrie était concentrée dans le centre et l'ouest de l'Ontario ; en 1891, 1406 des 1409 personnes employées dans les usines linières canadiennes travaillaient entre Toronto et Windsor. L'industrie du lin semble avoir connu son apogée dans la dernière décennie du XIX^{e} siècle ; l'emploi y diminua d'environ 16 p. 100 au cours de la décennie suivante et resta en stagnation pendant une autre décennie[21].

Malgré l'importance des branches secondaires de l'industrie textile au XIX^{e} siècle, les métiers du vêtement continuèrent à employer plus de 50 p. 100 de l'ensemble de la main-d'oeuvre de cette industrie jusqu'à 1911 au moins. Une grande partie de cette main-d'oeuvre était employée dans les ateliers de couture à la fabrication de vêtements sur mesure, mais dans la dernière moitié du XIX^{e} siècle, la faveur croissante du prêt-à-porter eut pour conséquence que de plus en plus de travailleurs du vêtement furent employés dans des usines ou travaillèrent à domicile pour l'industrie.

Crise et concentration

Le boom des années 1879-1885 entraîna une crise du secteur cotonnier, qui ne trouva sa résolution que dans les années 1890. Les premières années du boom furent avantageuses, en particulier pour les entreprises établies, mais le marché se trouva bientôt encombré du fait de la production des nouvelles usines[1]. Le potentiel de production de l'industrie cotonnière canadienne passa d'environ 30 millions de verges en 1877 à 135 millions en 1883. Au cours de la même période, les importations passèrent d'environ 73 millions de verges à 65 millions. L'expansion entraîna la création d'un potentiel de 200 millions de verges de coton, soit 45 verges par habitant, à une époque où, selon les estimations des experts, la consommation normale du marché canadien était d'environ 30 verges par habitant[2].

Le surplus égalait à peu près les importations, mais les usines canadiennes n'étaient pas en mesure d'éliminer celles-ci du marché. En général, elles n'étaient équipées que pour produire du coton brut ou de la toile écrue. Elles ne disposaient pas de l'équipement nécessaire pour produire de la toile travaillée, et c'était ce secteur qui était dominé par les importations. De plus, les grandes usines anglaises et américaines avaient à la fois la volonté et la capacité de faire du dumping sur le marché canadien si cela était nécessaire pour y conserver leur part[3].

La position des usines de coton se trouvait en outre affaiblie par le fait que, juste au moment où la plupart commencèrent l'exploitation, soit en 1883-1884, l'économie était en train de passer d'une période de croissance à une récession.

En 1882-1883, les journaux professionnels étaient pleins de communiqués concernant des usines exploitées en sous-temps, qui fermaient complètement pendant des semaines ou des mois ou, dans certains cas, qui faisaient faillite. Les actions offertes au public des entreprises cotonnières, qui se vendaient auparavant à prime, tombèrent à moins de 50 cents au dollar en 1884 et 1885[4]. L'événement le plus dramatique à cet égard fut la quasi-faillite de D. Morrice, Sons and Company de Montréal. Morrice était le commissionnaire de 36 usines de coton, de lainage et de tricot, notamment de quelques-unes des plus importantes dans chaque branche. Afin de permettre à ces usines de rester en exploitation alors que la récession s'aggravait en 1882-1885, Morrice continua à leur avancer de l'argent contre leurs livraisons de tissu. En novembre 1883, il avait avancé un million de dollars aux usines cotonnières et 500 000 aux établissements lainiers, mais il se trouva incapable de continuer, et ses biens furent mis sous séquestre. Il ne fut sauvé de la faillite que parce que la Banque de Montréal consentit à lui accorder d'autres avances à condition que les usines

qu'il représentait ne fonctionnent qu'au tiers de leur capacité de production[5].

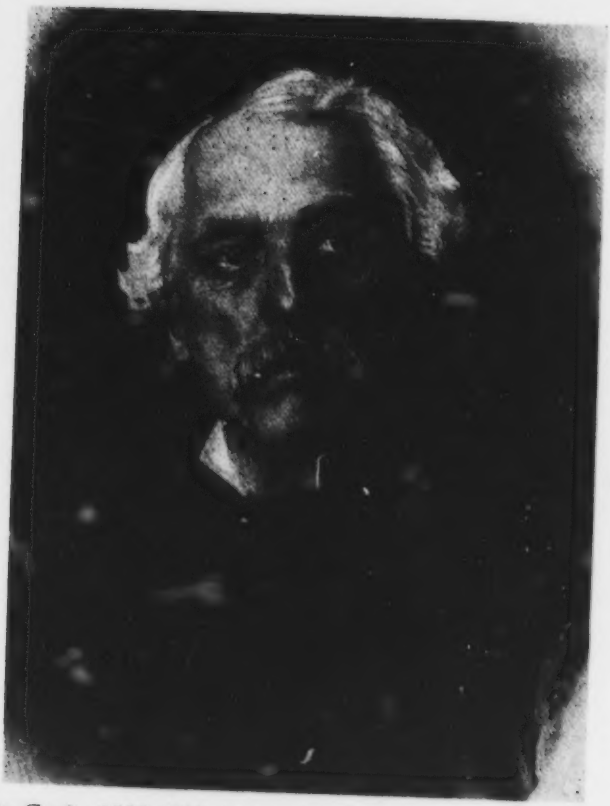
Même avant la suspension de paiements de Morrice, on s'était rendu compte de la nécessité de réduire et de diversifier la production. En septembre, Morrice fonda avec Andrew Gault de la société Gault Brothers l'Association canadienne des fabricants de coton. Les membres de celle-ci s'entendirent pour diversifier leur production et la réduire en fermant leurs usines deux jours par semaine[6]. L'accord fut compromis par les difficultés de Morrice et avait déjà été rompu en mai 1884 moment où l'on rapporte que les fabricants conclurent un nouvel accord. L'accord de 1884 fut rompu en mars 1885, et une autre coalition fut formée à l'été 1886. L'entente de 1886 eut plus de succès et dura, non sans quelques défections, jusqu'en 1888-1889[7].

Le secteur réussit aussi à diversifier sa production. En 1884,la Magog Textile and Print Company commença l'exploitation de la première usine de coton imprimé au Canada. Cette usine transformait les toiles écrues de faible valeur en cotons imprimés de plus grande valeur. On prévoyait qu'elle produirait 15 millions de verges de coton imprimé par an et qu'elle détournerait en conséquence environ 10 à 15 p. 100 de la toile écrue produite au Canada du marché de consommation[8]. Mais cet avantage fut perdu en grande partie lorsque l'usine de Magog commença à tisser sa propre toile en 1888[9].

En 1887, le secteur s'ouvrit de nouveaux marchés en expédiant du tissu en Chine grâce au nouveau chemin de fer. Entre 1887 et 1898, le Canada exporta environ 2,3 millions de livres de coton par an en Chine. Une grande partie de ce tissu était produite à l'usine de la Montmorency Cotton Company, construite en 1889 spécialement pour le marché chinois, mais d'autres usines contribuèrent à ces exportations[10].

Toutes ces mesures redonnèrent une certaine rentabilité aux usines cotonnières les plus solides. Ainsi la Hochelaga Cotton Manufacturing Company put verser des dividendes de 6 p. 100 en 1885, et de 10 p. 100 de 1886 à 1888. La Montreal Cotton Company put se remettre à verser des dividendes en 1887[11]. Certaines des entreprises plus faibles se contentèrent de survivre ; ainsi les usines de William Parks à Saint-Jean, Nouveau-Brunswick, fermèrent durant deux ans au milieu des années 1880 et frôlèrent constamment la faillite[12]. À partir de 1883, la St. Croix Cotton Manufacturing Company fut exploitée sous la direction d'un conseil de créanciers et finit par être vendue à perte[13]. L'Ontario Cotton Mills Company de Hamilton et la Magog Textile and Print Company firent faillite en 1889, et l'usine de la Coaticook Cotton Company ferma en 1890[14].

En 1890, l'Association canadienne des fabricants de coton avait échoué une fois de plus comme instrument de contrôle des prix et de la production. Ses principaux organisateurs, Gault et Morrice, décidèrent d'essayer



24 Andrew Frederic Gault, 1833-1903. Né en Irlande, Gault immigra au Canada avec sa famille et fonda un commerce de tissus de gros, la Gault Brothers and Company. Il participa à la création de la Stormont Cotton Company (1870), de la Hudon Cotton Mills Company (1873), de la Montreal Cotton Company (1874) et de la St. Ann Spinning Company (1882). En 1885, il était président de ces quatre sociétés. En 1890 et 1892, lui et David Morrice absorbèrent 15 usines de coton pour former deux entreprises, la Dominion Cotton Mills et la Canadian Coloured Cotton Mills. Dans les années 1890, on le surnommait « le roi du coton » ; à sa mort en 1903, il préparait la fusion qui allait donner naissance à la Dominion Textile.
E.J. Chambers, *The Book of Montreal* (Montréal, s.éd., 1903), p. 8 ; Bibliothèque nationale du Canada, NL 17007

25 David Morrice, v. 1831-1914. Morrice immigra d'Écosse au Canada en 1855 et fonda la société D. Morrice and Company of Montreal, commissionnaires et marchands généraux. En 1883, cette entreprise comptait 36 usines canadiennes de coton, de lainage et de tricot. Elle fit presque faillite pendant la récession, mais fut secourue. Au cours de la décennie suivante, Morrice s'efforça, avec Andrew Gault, de limiter la production et la concurrence dans l'industrie textile. Lui et Gault constituèrent la Dominion Cotton Mills et la Canadian Coloured Cotton Mills ; après 1897, il devint président de cette dernière société. À partir de 1882, il fut membre du conseil d'administration de la Penman Manufacturing, entreprise dont il devint président en 1906.
Archives photographiques Notman, Musée McCord d'histoire canadienne, 17, 738-1

d'arriver aux mêmes fins au moyen de prises de contrôle. En 1889, la Hochelaga Cotton Manufacturing Company, dont Gault était le président, acheta la Magog Textile and Print Company pour environ la moitié de sa valeur d'origine[15]. En 1890, la Hochelaga Cotton Manufacturing Company fut vendue à la Dominion Cotton Mills Company, qui avait été formée par Gault et Morrice. À la même époque, Dominion Cotton acheta sept usines de toile écrue à Halifax, Coaticook, Brantford, Chambly, Moncton, Windsor, Nouvelle-Écosse, et Kingston, Ontario. Étant donné la faiblesse des usines situées hors de la région montréalaise, Dominion Cotton put les acheter pour environ la moitié de leur valeur d'origine[16].

En 1892, Gault et Morrice achevèrent leur entreprise de concentration du secteur cotonnier en formant la Canadian Coloured Cotton Mills Company et en achetant l'usine St. Croix à Milltown au Nouveau-Brunswick, les usines Merritton et Lybster à Merritton en Ontario, les usines Canada Cotton et Stormont à Cornwall, l'usine Ontario à Hamilton et l'usine Dundas à Dundas. Ces établissements furent aussi acquis pour environ la moitié de leur valeur d'origine[17].

La formation de la Canadian Coloured Cotton Mills Company donna à Gault et Morrice le contrôle d'environ 86 p. 100 du potentiel de production de l'industrie cotonnière canadienne[18]. En plus des usines contrôlées par Dominion Cotton et Canadian Coloured Cotton, Gault contrôlait les énormes usines de la Montreal Cotton Company à Valleyfield ainsi que la Montmorency Cotton Company. De plus, Canadian Coloured Cotton, au moyen d'un accord de commercialisation, contrôlait la production de la Hamilton Cotton Company et celle de l'usine Gibson de Marysville au Nouveau-Brunswick[19]. Les seules grandes usines qui échappaient au contrôle de Gault et Morrice étaient l'établissement Merchants à Montréal, celui de la Yarmouth Duck and Yarn Company en Nouvelle-Écosse et les deux filatures contrôlées par William Parks et fils à Saint-Jean, Nouveau-Brunswick.

Les premières des années 1890 furent prospères pour le cartel. Il put spécialiser certaines usines dans certaines gammes de produits, rééquiper certains des vieux établissements et fermer les moins rentables. Mais autour de 1894, les bénéfices commencèrent à diminuer, en partie à cause d'une expansion excessive, en partie du fait de la concurrence étrangère. La concurrence intérieure augmenta aussi après 1897, lorsque Morrice et Gault se séparèrent ; celui-ci garda le contrôle de Dominion Cotton, et celui-là racheta Canadian Coloured Cotton. En 1899, le Canada perdit son marché d'exportation chinois, et l'usine de Montmorency, qui était auparavant axée sur l'exportation, entra en lice sur le marché canadien. L'introduction du régime préférentiel pour la Grande-Bretagne en 1897 accrut encore la concurrence, si bien qu'en 1901 Dominion Cotton ne put offrir de dividendes pour la première fois depuis sa fondation. En 1902, l'entreprise

dut avoir recours à son conseil d'administration pour ses dépenses d'exploitation[20]

Gault décéda en 1903 et fut remplacé à la présidence de Dominion Cotton par L.J. Forget, un agent de change montréalais qui allait jouer un rôle important dans le mouvement de concentration économique au Canada dans les années 1905-1910[21]. Avant sa mort, Gault préparait avec d'autres de nouvelles fusions et absorptions dans le secteur ; Forget développa ces plans et, en 1905, constitua la Dominion Textile Company. La nouvelle entreprise comprenait toutes les valeurs de Dominion Cotton, de la Merchants Cotton Company et de la Montmorency Cotton Company ainsi que de la Colonial Bleaching and Printing Company, soit environ 43 p. 100 du potentiel total du secteur cotonnier[22]. En outre, Dominion Textile conservait des liens étroits avec Montreal Cotton. À elles deux, ces entreprises intervinrent pour environ 50 p. 100 du chiffre des ventes jusqu'à la Deuxième Guerre mondiale. Canadian Coloured Cotton (restructurée en 1910 sous la raison sociale de Canadian Cottons, Limited) intervenait pour environ 17 p. 100 de ce chiffre, Wabasso pour environ 9 p. 100, et le reste de la production se répartissait entre 5 entreprises plus petites[23].

À la fin des années 1870 et pendant les années 1880, l'industrie cotonnière avait été l'élément le plus dynamique du secteur manufacturier canadien ; les fusions et absorptions de 1890 et 1892 marquèrent la fin de ce dynamisme. Elles amenèrent aussi l'affaiblissement des branches régionales indépendantes de l'industrie. La formation de Dominion Textile affaiblit encore plus les branches régionales de l'industrie, étant donné que cette société concentra graduellement ses opérations au Québec. Au début des années 1930, elle avait vendu ou fermé toutes ses usines à Halifax et Windsor, Nouvelle-Écosse, à Moncton, Nouveau-Brunswick, et à Kingston, Ontario.

Le mouvement de concentration accentua aussi la tendance à séparer la gestion technique de la gestion financière et d'orientation, ainsi que la gestion en général de la propriété. Ce clivage était déjà manifeste en 1888, lorsque A.F. Gault, président de la Hochelaga Cotton Manufacturing Company, déclara devant la Commission royale sur les relations entre le capital et le travail au Canada qu'il ne se mêlait jamais des questions disciplinaires, qui étaient du ressort du directeur d'usine[24]. Les dirigeants comme Gault, David Morrice et Charles Gordon, respectivement vice-président, président et président du conseil d'administration de Dominion Textile de 1905 à 1939, avaient acquis la plus grande partie de leur expérience dans le commerce des tissus et avaient peu d'expérience directe de l'exploitation des usines textiles. Peut-être le clivage entre la gestion technique et la gestion financière des grandes entreprises cotonnières était-il attribuable aux forts besoins de capitaux de celles-ci. La tendance à la séparation de ces deux fonctions semble avoir été moins marquée dans les

secteurs du lainage et du tricot, où les besoins de capitaux étaient moindres. Plusieurs sociétés importantes de ces secteurs — Stanfield's de Truro, Nouvelle-Écosse, Rosamond d'Almonte et Galt Knitting de Galt, Ontario — restèrent pendant trois générations ou plus sous la direction active des mêmes familles, et il est permis de supposer que la direction avait une certaine connaissance de l'industrie même si elle ne s'occupait pas activement de la gestion technique.

Nous ne disposons pas d'un état complet de la propriété des actions, mais il est probable que la gestion financière des grandes entreprises était aussi séparée de la propriété légale au cours de la période de concentration. Ainsi il semble peu probable que A.F. Gault fût jamais actionnaire majoritaire des sociétés qu'il dirigeait. En 1897, juste avant d'abandonner la présidence de Canadian Coloured Cotton, Gault et sa famille détenaient environ 3000 des quelque 27 000 actions en circulation ; D. Morrice, qui lui succéda à la présidence, en possédait 2100[25]. En 1901, alors que Gault était président de la Montreal Cotton Company, sa famille détenait un peu plus de 11 p. 100 des actions en circulation[26]. Après les premières années de Dominion Textile, les titres de propriété de cette société étaient très dispersés : on dénombrait 69 406 actions en circulation en 1919 ; sir Charles Gordon, le président, en détenait 200 ; sir Herbert Holt, le vice-président, 1233 ; et F.G. Daniels, le directeur général, 470. Le plus gros bloc de ces actions (2750) était détenu par un membre du conseil d'administration, W.A. Black[27].

Les secteurs du lainage et du tricot de la fin du XIX^{e} siècle ont moins retenu l'attention des historiens que le secteur cotonnier. On peut attribuer en partie l'intérêt suscité par ce dernier à ses rapports apparemment positifs avec la Politique nationale. Le peu d'intérêt des historiens à l'égard des secteurs du lainage et du tricot est peut-être aussi dû à leur diversité et au fait qu'ils n'ont pas fait l'objet d'un vigoureux mouvement de centralisation. Ces deux facteurs rendent l'histoire des secteurs du lainage et du tricot plus difficile à étudier et à écrire. Quelle qu'en soit la raison, l'histoire détaillée de ces deux secteurs à la fin du siècle dernier reste à faire. Les observations que nous proposons ici ne peuvent donc être que provisoires.

Bien qu'il ait connu une certaine croissance à la suite de l'introduction de la Politique nationale en 1879, le secteur lainier semble s'être développé plus lentement dans les années 1880 qu'il ne l'avait fait pendant la décennie précédente. (Les taux de croissance sont entachés d'un coefficient d'incertitude, étant donné que le recensement de 1881 incluait apparemment les tisserands en chambre dans les statistiques du secteur lainier, tandis que ce n'était pas le cas dans les recensements de 1871 et 1891.) Cette industrie dans les années 1880 comprenait un nombre restreint de grandes entreprises comme Rosamond, Paton, Cobourg et Cornwall, qui produisaient pour le marché national, et un grand nombre de petites entreprises, qui produisaient

pour les marchés locaux. Toutes ces entreprises, mais en particulier les petites, se trouvaient aux prises avec des problèmes qui s'aggravèrent vers la fin du siècle. Beaucoup des petites usines produisaient de l'étoffe grossière, lourde et forte, semblable à celle de fabrication domestique qu'elle remplaçait. Lorsque les goûts changèrent et que le marché se mit à exiger du drap plus fin et du worsted (tissu de laine peignée), les petites usines se révélèrent incapables de s'adapter à l'évolution de la clientèle, d'une part parce qu'elles n'avaient pas les capitaux nécessaires et d'autre part parce qu'elles ne pouvaient tirer de lainages plus fins de la laine produite localement. Les usines favorisées par le succès se mirent à importer de plus en plus de leur matière première, si bien qu'elles se trouvèrent en concurrence avec les producteurs britanniques et américains. Ces producteurs étrangers, en dépit des droits protecteurs, vendaient souvent du drap sur le marché canadien à des prix que les producteurs canadiens, dont les séries de fabrication étaient plus courtes, ne pouvaient égaler. En plus d'offrir au marché canadien des étoffes de haute qualité, les fabricants britanniques produisaient à partir de la laine recyclée une étoffe très bon marché appelée laine renaissance. Les fabricants canadiens ne disposaient ni des techniques ni des exploitations à grande échelle qui eussent rendu possible et rentable la production de laine renaissance. Enfin, les fabricants de lainage se trouvaient aux prises avec une évolution de la demande qui passait des gros lainages aux lainages plus légers et plus fins, aux tissus de laine peignée et, enfin, aux cotonnades. De 1870 à 1900, la consommation apparente annuelle de lainages par habitant passa de 4,76 à 3,35 dollars constants, tandis que la consommation apparente annuelle de cotonnades passa de 1,36 dollar à 3,48[28].

En 1882-1883 et en 1888-1889, le secteur du lainage subit deux récessions importantes, durant lesquelles de nombreuses usines fermèrent temporairement leurs portes ou durent instaurer un horaire de postes abrégés. Certaines firent faillite. Ces récessions suscitèrent dans l'industrie lainière la même réaction que dans le secteur cotonnier. En octobre 1883, des représentants des secteurs du lainage et du tricot se réunirent à Toronto et s'entendirent pour réduire la production ; mais ni l'un ni l'autre accord ne dura plus de quelques mois[29]. On essaya à de nombreuses autres reprises de réduire la production au cours de la décennie suivante, mais chaque fois sans succès ; le nombre des petites entreprises indépendantes dans l'industrie rendait l'application des ententes impossible. De même, ces petites entreprises rendaient difficile une diversification de la nature de celle que connut l'industrie cotonnière. S'il est vrai que les grandes entreprises purent réorienter une partie de leur production vers les tissus de laine peignée et les lainages fins, les petites n'avaient pas suffisamment de capitaux, de compétences et, dans certains cas, d'initiative pour transformer leurs usines[30]. En outre, le grand nombre des usines rendait difficile à

appliquer la solution de la prise de contrôle, qui avait bien marché dans l'industrie cotonnière.

Le seul effort important de coalition dans le secteur lainier fut tenté en 1900, lorsque six usines ontariennes situées à Carleton Place, Lambton, Markham, Hespeler et Waterloo furent réunies pour former la Canada Woollen Company. Cette société était essentiellement basée à Toronto ; elle était présidée par W.R. Brock, un grossiste de tissus de Toronto ; son conseil d'administration réunissait Timothy Eaton ; Reuben Millchamp, commissionnaire à Toronto et président de la société Maple Leaf Woollen Mills à Markham ; A.W. Brodie, propriétaire de Brodie Mills à Hespeler ; George Benson, importateur montréalais de laine et président de la Hawthorne Woollen Manufacturing Company à Carleton Place ; et John Morley, directeur de la Waterloo Woollen Company[31]. Avec son capital social autorisé de deux millions de dollars et ses 46 séries de cardes, cette société était plus de deux fois plus importante que ses concurrents les plus immédiats ; elle ne l'était pas assez, cependant, pour dominer l'industrie et limiter la production. La nouvelle compagnie avait d'abord prévu de rationaliser la production entre diverses usines, mais elle ne put exécuter ce plan et fit faillite en 1904[32].

Au cours des années 1880, le secteur lainier chercha à accroître la protection douanière et y réussit dans une certaine mesure. En effet, en 1880, les droits de douane moyens sur les lainages étaient de 26,8 p. 100 ; en 1890, ils avaient atteint 28,7 p. 100, et 31,8 p. 100 en 1895 (voir le tableau 11). L'élection en 1896 d'un gouvernement favorable en général à la réduction des droits de douane fut un revers pour l'industrie lainière. Entre 1897 et 1900, le gouvernement canadien appliqua un train de mesures douanières connu sous le nom de régime préférentiel britannique ou impérial, qui réduisit d'un tiers les droits sur les importations de Grande-Bretagne et d'autres pays[33]. En 1900-1901, les droits de douane moyens sur les lainages étaient tombés à 25,7 p. 100 ; au cours de la première décennie du siècle, les importations de lainages passèrent de 9,8 à 19,5 millions de dollars constants, tandis que la production intérieure passait de 8,2 à 7,7 millions[34]. Le gouvernement commença bien à accroître la protection encore une fois en 1903-1904, mais il était déjà trop tard pour de nombreuses usines. Au cours de la période de recensement de 1901 à 1911, l'emploi dans le secteur passa de 6795 à 4512 salariés et 67 des 157 usines canadiennes fermèrent leurs portes ; fait intéressant à observer, cette période de recul dans le secteur lainier coïncida avec une croissance marquée dans l'ensemble de l'économie canadienne. Le secteur du tricot l'emportait sur le secteur lainier sous le rapport aussi bien de l'emploi que de la valeur de la production. Si elle connut un certain relèvement au cours de la Grande Guerre, l'industrie lainière ne retrouva pas le niveau d'emploi des années 1890 avant la Deuxième Guerre mondiale. L'introduction du régime préférentiel pour les

importations britanniques ne fut pas la seule cause du déclin de cette industrie, mais elle lui porta un coup qui ne fit qu'aggraver une faiblesse préexistante.

L'industrie du tricot commença sur une très petite échelle dans les années 1840 et 1850. S'il est vrai qu'elle connut une croissance rapide en termes absolus, elle resta beaucoup moins importante que les secteurs lainier et cotonnier. En 1901, la bonneterie et le tricot employaient 3687 personnes, le lainage 7037, et le coton, 11 954. C'est entre 1901 et 1930 que le tricot connut sa croissance la plus rapide ; en 1930, ce secteur employait 18 570 personnes, alors que le secteur cotonnier en employait 18 590 et le lainage 7710.

Au XIX^{e} siècle, les secteur du lainage et du tricot étaient étroitement liés. On trouvait des tricoteuses aussi bien que des métiers dans de nombreuses usines lainières. Il semble aussi probable que la laine était la principale matière première de la bonneterie et des sous-vêtements au XIX^{e} siècle. Cependant, nous ne disposons pas de statistiques sur les matières premières utilisées dans l'industrie du tricot avant 1925, moment où la laine et le coton étaient à peu près d'importance égale selon le poids ; selon la valeur, la laine était alors deux fois plus importante[35]. Ce lien étroit rendait relativement facile la transformation d'une usine lainière en établissement de tricotage ; et de fait, lorsqu'elles faisaient faillite, les usines lainières étaient parfois converties en usines de tricotage. Ainsi les deux usines que possédait la Canada Woollen Company à Carleton Place furent rouvertes, une fois transformées pour le tricotage, quatre ans après la faillite de cette société[36]. De même, Penman Manufacturing, une importante entreprise de tricotage, acheta en 1903 les usines de Saint-Hyacinthe de la Canadian Woollen Mills Company[37].

Le secteur du tricot connut à la fin du siècle dernier les mêmes difficultés que les industries lainière et cotonnière et y réagit à peu près de la même manière. Quand le secteur se trouva menacé par sa surcapacité en 1883 et 1884, ses membres conclurent et rompirent eux aussi des ententes de restriction de la production[38]. Les efforts de limitation volontaire de la production ayant échoué, beaucoup de sociétés vulnérables fermèrent ou furent absorbées par des entreprises plus fortes.

La Penman Manufacturing Company de Paris, Ontario, était l'un des chefs de file de ce mouvement d'absorption. John Penman et W.E. Adams avaient commencé la fabrication de tricots à Paris en 1868. En 1882, la Penman Manufacturing Company Limited fut constituée, avec un capital de 250 000 dollars. John Penman en était le président et l'administrateur délégué. Le conseil d'administration comprenait des investisseurs de Hamilton et David Morrice, un homme d'affaires montréalais ; W.E. Adams s'était retiré de la société et avait constitué une nouvelle entreprise de tricot à Paris. En 1887, la compagnie Penman fit sa première acquisition, la société

Grand River Knitting Mills de Paris. Au cours des 20 années suivantes, la compagnie acheta la Coaticook Knitting Company de Coaticook, la Peninsular Knitting Company de Thorold, la Norfolk Knitting Company de Port Dover, la Watson Manufacturing Company de St. Catharines et la Canadian Woollen Mills Company de Saint-Hyacinthe[39]. En 1906, un consortium montréalais, dirigé par des membres du conseil d'administration de Dominion Textile, David Yuile, Charles Gordon et J.P. Black, prit le contrôle de Penman Manufacturing et la réorganisa sous la raison sociale de Penmans Limited. La compagnie ne fut pas absorbée par Dominion Textile, mais resta étroitement associée au secteur cotonnier au cours des 60 années suivantes du fait de l'imbrication des conseils d'administration. David Morrice, qui avait été l'un des fondateurs de Penman Manufacturing en 1882 et dont la société avait fait office de commissionnaire à la vente pour celle-ci, devint président de Penmans Limited ; il était en même temps président de Canadian Coloured Cotton et membre du conseil d'administration de Dominion Textile. À sa mort en 1914, il fut remplacé par Charles Gordon, président de Dominion Textile, à qui succéda F.G. Daniels, aussi président de Dominion Textile. À la mort de Daniels en 1933, R.B. Morrice, le fils de David, devint président. En 1965, Penmans devint une filiale en propriété exclusive de Dominion Textile[40].

Au moment où le consortium montréalais en prit le contrôle, Penmans était la plus grande société de tricot du Canada. Ce ne fut pas là le seul cas de concentration dans le secteur du tricot et de la bonneterie. Ainsi, en 1906, la société Puritan Knitting Mills fut constituée à Toronto. En 1911, elle fut restructurée sous la raison sociale de York Knitting Mills, et en 1928, elle était propriétaire de l'ancienne usine Zimmerknit de Hamilton ainsi que de la Harvey Knitting Company et de Hosiers Limited, deux sociétés de Woodstock, Ontario[41]. Malgré la tendance à la concentration, la propriété dans ce secteur resta plus dispersée que dans le secteur cotonnier. En 1938, 11 sociétés intervenaient pour 70,2 p. 100 des ventes dans la branche du tricot ; Penmans à elle seule intervenait pour 17,8 p. 100 de ce chiffre, mais ce n'était pas suffisant pour lui permettre de contrôler le marché. Dans la branche de la bonneterie, la société Julius Kayser and Company de Sherbrooke intervenait à elle seule pour 20,2 p. 100 du chiffre des ventes ; 8 autres entreprises représentaient 52,7 p. 100 de ce chiffre[42].

Les secteurs du lainage et du tricot avaient un certain nombre de traits communs, mais celui-là était près de s'écrouler à la fin du XIX^{e} siècle, alors que celui-ci entrait dans sa période de croissance la plus forte. On ne sait pas avec certitude précisément pourquoi l'industrie du tricot connut son plein essor alors que celle du lainage stagnait. Il semble probable que les raisons n'en n'étaient pas propres à l'industrie canadienne ; l'industrie lainière américaine connut en effet un déclin semblable au cours de la même période[43]. L'évolution des styles favorisait le tricot. Dans les années 1860,

l'industrie du tricot se limitait dans une large mesure à la production de bonneterie, mais dans les années 1890, les sous-vêtements tricotés commencèrent à remplacer les flanelles. Après 1900, les vêtements de dessus et de sport en tricot, les chandails et autres articles semblables virent leur marché s'élargir[44]. La consommation par habitant de lainages en dollars constants diminua de 1870 à 1910, en même temps que doublait la consommation globale de textiles (voir le tableau 9). L'évolution rapide des machines à tricoter, en particulier après 1900, a peut-être aussi contribué à la croissance du secteur du tricot. La protection douanière fut peut-être aussi un facteur important ; la révision tarifaire de 1903 par laquelle on frappa d'une surtaxe les importations de tricots d'Allemagne a été décrite comme étant « la première impulsion réelle donnée à l'expansion et à la prospérité de l'industrie nationale du tricot[45] ».

Les registres douaniers ne sont pas assez détaillés pour permettre une comparaison minutieuse des niveaux de protection dont bénéficiaient les tricots, les lainages et les cotonnades ; cependant, on peut en retirer l'impression générale que les tricots, en particulier après 1900, bénéficièrent au moins du niveau moyen de protection des cotonnades et des autres lainages. L'estimation de la consommation apparente de tricots au Canada indique aussi que les importations formaient une proportion beau- coup plus petite de la consommation totale des tricots que ce n'était le cas pour les lainages et les cotons. (Selon les estimations applicables à la période 1889-1911, cette proportion était d'environ 22 p. 100 pour les tricots, et de 35 p. 100 pour l'ensemble des textiles[46].) Il se peut aussi que le tricot ait trouvé dans ses bas salaires un avantage dans la concurrence avec les importations ; les salaires y faisaient en effet environ 86 p. 100 de ceux de l'industrie lainière[47].

Les causes de la croissance : la protection douanière et les capitaux

On attribue traditionnellement la croissance rapide qu'a connue l'industrie textile canadienne au cours de la deuxième moitié du XIX[e] siècle aux droits protecteurs imposés par le gouvernement Macdonald en 1879. S'il est vrai que ces droits ont certainement eu des effets considérables, deux autres facteurs importants au moins ont contribué à la croissance de l'industrie, soit le développement du marché canadien et la possibilité de trouver des capitaux. Qui plus est, si l'on veut expliquer la croissance de l'industrie textile, il faut se rendre compte que toutes les branches de celles-ci n'ont pas connu un essor égal. Ainsi le secteur cotonnier a connu une croissance extraordinaire, mais celui du lainage, qui a bénéficié d'à peu près les mêmes droits de douane, ne s'est développé que lentement jusque dans les années 1890 pour ensuite connaître une période de déclin. Quant au secteur du tricot, c'est après 1900 qu'il a connu sa période de croissance la plus spectaculaire.

De 1870 à 1910, la population canadienne doubla, la consommation apparente de produits textiles quadrupla, la valeur de la production de l'ensemble de l'industrie textile canadienne passa de 23 à 112 millions de dollars et la valeur des importations de textiles, de 18 à 64 millions. (Tous ces chiffres sont en dollars constants ; voir le tableau 9.) L'augmentation de la consommation, protection douanière ou pas, aurait offert à l'industrie textile canadienne une possibilité de croissance.

À l'exception notable du secteur lainier, l'industrie textile nationale put accroître sa part du marché en expansion. La consommation apparente de l'ensemble des produits textiles passa de 41 millions de dollars en 1870 à 174 millions en 1910 ; quant aux importations, elles passèrent pendant la même période de 45 à 37 p. 100 de ce total. La valeur des produits du coton sextupla entre 1880, moment où l'on peut considérer que le secteur était complètement établi, et 1910. Pendant la même période, les importations de produits de coton augmentèrent de 130 p. 100, mais passèrent de 68 à 43 p. 100 de la consommation apparente. Dans le secteur du tricot et de la bonneterie, la production augmenta de 866 p. 100 entre 1880 et 1910 (voir le tableau 3) ; le plus gros de cette augmentation intervint dans la dernière décennie de la période, pendant laquelle le tricot l'emporta sur l'industrie lainière. Le secteur national du tricot augmenta aussi sa part du marché ; les importations passèrent en effet de 32 à 20 p. 100 de la consommation apparente de tricots entre 1891 et 1911[1]. Contrairement aux secteurs du coton et du tricot, le secteur lainier fit très mauvaise figure. Calculée en

dollars constants de 1900, sa production diminua de 8 p. 100 entre 1870 et 1910 ; au cours de la même période les importations de lainages augmentèrent de 215 p. 100. Le secteur lainier était plus mûr en 1871 que le secteur cotonnier ne l'était en 1881, et l'on ne pouvait donc s'attendre à ce qu'il connût la même croissance relative ; cependant, son inaptitude à conserver sa part du marché contre la concurrence étrangère, malgré le fait qu'il ait bénéficié d'à peu près la même protection douanière que le secteur cotonnier, donne à penser que d'autres facteurs que la protection douanière ont joué un rôle important dans la croissance de l'industrie textile.

Les analyses des droits de douane et de leurs effets sur l'industrie textile sont en général centrées sur le train de mesures introduit par le gouvernement Macdonald entre 1879 et 1887. On avait cependant pris des mesures de protection douanière auparavant. Au début des années 1850, les droits de douane imposés par la province du Canada sur les produits des industries lainières et cotonnières étaient de 12,5 p. 100 ; en 1856, ils sont passés à 15 p. 100, et en 1859 à 20 p. 100, niveau où ils sont restés jusqu'en 1866 (voir le tableau 11). Il n'y avait pas de droits distincts pour la bonneterie et le tricot ; ils étaient traités sur le même pied que les lainages et cotonnades. Un fabricant de lainage attribua à l'accroissement de la protection douanière l'augmentation de la demande et la stabilisation du marché des produits de l'industrie lainière nationale[2]. Il se pourrait bien que l'augmentation des droits de douane ait contribué à l'établissement de filatures de coton à Saint-Jean, Nouveau-Brunswick, et à Dundas, Merritton et Hastings en Ontario dans les années 1860. On a aussi avancé l'hypothèse que la création de ces usines était attribuable à la désorganisation de l'industrie cotonnière causée par la guerre de Sécession[3].

La politique tarifaire américaine a aussi influé sur l'industrie canadienne. En vertu d'un accord de réciprocité, la laine brute avait été admise en franchise de droits aux États-Unis. Quand l'accord de réciprocité fut annulé en 1866, la laine canadienne fut soumise à des droits douaniers élevés et, en conséquence, le prix de la laine au Canada baissa. Ce changement, nuisible aux producteurs canadiens de laine, rendit un grand service aux manufacturiers canadiens de lainage[4].

En 1866, la province du Canada réduisit les droits de douane sur les lainages et les cotonnades à 15 p. 100, où ils restèrent jusqu'en 1874, année où le gouvernement MacKenzie les fit passer à 17,5 p. 100. En dépit du fait que les droits étaient alors peu élevés, quatre grandes usines de coton furent construites entre 1870 et 1875. Le secteur lainier connut aussi une croissance plus rapide au cours des années 1870 que dans aucune autre décennie ultérieure.

Les changements tarifaires de la Politique nationale furent introduits entre 1879 et 1887. Les droits moyens sur les produits des industries cotonnière et lainière passèrent alors de 17,5 p. 100 en 1878 à 29,6 et 28,7 p. 100

respectivement en 1890. Certaines catégories bénéficièrent d'un niveau de protection plus élevé que les autres, souvent du fait d'une combinaison de droits fixes et *ad valorem*. En 1890, les droits les plus élevés étaient appliqués aux vêtements finis, y compris à la plupart des produits du secteur du tricot. Les vêtements de coton étaient en général soumis à des droits de 35 p. 100 ; les chemises de coton, à 49,5 p. 100 ; et les chaussettes et bas de coton, à 37,8 p. 100. Pour ce qui est des lainages de confection, les droits étaient de 32 à 34 p. 100, et 40 p. 100 pour les bas et chaussettes de laine ou de worsted. Les chemises, caleçons et articles de bonneterie en tricot étaient soumis à des droits de 27,9 p. 100, soit un peu moins que la moyenne applicable à l'ensemble des lainages[5]. La laine et le coton bruts étaient admis en franchise de droits, comme la plupart des filés de coton ; les filés de laine étaient soumis à des droits de 29,3 p. 100. Qui plus est, de 1879 à 1881, on élimina les droits sur les machines textiles non fabriquées au Canada[6]. L'augmentation des droits de douane sur les textiles manufacturés coïncida avec la grande vague de construction d'usines de coton et y contribua certainement. Cette augmentation, cependant, ne favorisa pas un essor analogue de la construction d'usines dans les secteurs du lainage et du tricot. La production lainière connut en effet un état de stagnation et déclina même légèrement en dollars constants ; quant à la production de tricots, elle augmenta dans la modeste proportion de 38 p. 100 au cours de la décennie.

On a aussi avancé le fait que si l'introduction de la Politique nationale avait coïncidé avec une augmentation massive de la capacité du secteur cotonnier, l'augmentation de la production réelle s'était révélée beaucoup plus modeste[7]. Nous ne disposons pas des chiffres de production annuels, mais les importations annuelles de coton brut, qui peuvent remplacer de manière satisfaisante les chiffres de production, montrent que la production a connu une augmentation plutôt irrégulière dans les années 1871-1879, la moyenne annuelle étant de 20 p. 100 ; au cours de la période 1879-1887, le taux de croissance annuel était de 17 p. 100 (voir le tableau 19). Le taux soutenu de croissance après 1879 est impressionnant, mais n'a rien de révolutionnaire. L'interprétation selon laquelle la vague de construction d'après 1879 a entraîné une augmentation massive de la capacité mais un accroissement plus modeste de la production réelle est étayée par des documents contemporains selon lesquels une période initiale de surproduction ayant pris fin autour de 1883 fut suivie par presque une décennie d'efforts de restriction et de diversification de la production.

La possibilité de disposer de capitaux pour financer le développement à grande échelle est un troisième facteur qui a contribué à la croissance de l'industrie textile canadienne dans la deuxième moitié du XIX^{e} siècle. Le fait que la plus grande partie des capitaux nécessaires pour financer la croissance de l'industrie textile pût être trouvée au pays témoigne de la maturité croissante de l'économie canadienne d'alors.

En 1871, l'établissement lainier moyen employait environ 16 personnes et disposait d'un capital de quelque 10 000 dollars ; quant à l'usine de coton moyenne, elle employait alors 93 personnes pour un capital de 79 000 dollars. Vingt ans plus tard, l'échelle de l'exploitation avait au moins quadruplé dans le secteur cotonnier, mais n'avait presque pas changé dans le secteur lainier (voir le tableau 12). Dans la bonneterie et le tricot, les données sur la croissance de l'échelle d'exploitation sont moins claires ; il est permis de soupçonner une anomalie dans les chiffres du recensement de 1891, qui révèlent une baisse brutale dans l'échelle d'exploitation des usines de tricot. Cependant, aux recensements de 1901 et de 1911, les usines de tricot employaient en gros deux fois plus de personnes que les usines lainières, et elles étaient beaucoup plus petites que les filatures de coton.

Dans le secteur lainier, on est passé en 50 ans des petits ateliers de cardage et de foulage à des usines de taille restreinte mais intégrées. Les usines lainières purent dans une large mesure financer leur croissance avec leurs propres capitaux, mais pour se hisser au sommet, les grandes usines durent souvent avoir recours à des capitaux extérieurs. Ainsi, James Rosamond put construire une assez grande usine lainière à Almonte en 1857, mais quand ses fils envisagèrent de créer un établissement beaucoup plus grand en 1866, ils formèrent une compagnie avec le Montréalais George Stephen[8]. La famille Rosamond garda le contrôle de son entreprise, mais certains propriétaires d'usine perdirent le contrôle des leurs en les développant. Ainsi Andrew Paton avait créé la société Andrew Paton and Company en 1866 et construit l'usine Paton à Sherbrooke ; mais lorsque la société devint la Paton Manufacturing Company en 1868, le contrôle en passa à un groupe de capitalistes montréalais, dont George Stephen[9].

Le secteur du tricot semble avoir été financé à peu près de la même manière que le secteur lainier. Les usines étaient construites par des entreprises individuelles ou des associés et se développaient graduellement. Bien qu'il y ait eu des exemples notables de concentration, comme dans le cas de la Penman Manufacturing, la propriété restait à dominante familiale. Dans de nombreux cas — par exemple ceux de la Joseph Simpson and Sons de Toronto (fondée en 1865), de la J.R. Moodie and Sons de Hamilton (fondée en 1888), de la C. Turnbull Company de Galt (fondée en 1859) et de la R. Forbes Company de Hespeler (fondée autour de 1874) — les grandes usines restaient gérées par la famille fondatrice jusqu'à la deuxième et à la troisième génération. Dans le cas le plus célèbre, celui de la Stanfield's de Truro, Nouvelle-Écosse (fondée en 1880), le président actuel de la société appartient à la quatrième génération de la famille fondatrice.

Dès le départ, le financement de l'industrie cotonnière suivit des voies différentes. La première filature de coton au Canada fut construite par un groupe de capitalistes qui créèrent une société par actions à responsabilité limitée, la Sherbrooke Cotton Company. La plupart des usines de coton

furent financées par des capitalistes qui avaient fait fortune dans d'autres entreprises et voulaient diversifier leur portefeuille. Ainsi, Alexander Gibson, qui construisit l'usine de Marysville au Nouveau-Brunswick en 1883, avait déjà fait fortune dans le bois de charpente ; les fondateurs de la St. Croix Cotton Manufacturing Company de Milltown, Nouveau-Brunswick, étaient des hommes d'affaires déjà bien établis — commerçants de bois de charpente, constructeurs de navires et banquiers —, et la Craven Cotton Company de Brantford, Ontario, fut créée par un groupe de propriétaires de fonderies. Les capitalistes montréalais investissaient dans plusieurs usines ; ainsi Hugh Allan avait une participation importante dans la Montreal Cotton Company de Valleyfield, et avec George Stephen et Donald Smith il avait investi dans la Canada Cotton Manufacturing Company de Cornwall. Stephen et Allan étaient aussi les principaux bailleurs de fonds de la Cornwall Manufacturing Company, qui construisit une grande usine lainière à Cornwall en 1868 ; de même, Stephen fut à partir de 1866 un actionnaire de la Rosamond Woolen Company d'Almonte et de la Paton Manufacturing Company de Sherbrooke[10].

Parmi ces investisseurs de l'industrie cotonnière, seul Stephen avait quelque connaissance de l'industrie textile, et il avait acquis cette connaissance dans l'importation et la distribution de tissus. Les importateurs de textiles constituaient une source importante de capitaux, aussi bien fixes que d'exploitation, dans le secteur cotonnier. Ceci se vérifie aussi bien avant l'introduction de la Politique nationale, quand ils investissaient dans la production pour se libérer des fournisseurs étrangers, qu'après, lorsqu'ils se mirent à investir pour adoucir l'impact de la protection douanière sur leurs commerces d'importation. Ainsi la société de commerce de tissus torontoise Gordon, Mackay and Company créa la Lybster Cotton Manufacturing Company à Merritton en 1860 ; Donald McInnes, un importateur de tissus de Hamilton, était associé avec Stephen et Smith aussi bien dans la Canada Manufacturing Company que dans la Cornwall Manufacturing Company[11]. Lorsque la Montreal Cotton fut créée en 1875, on comptait parmi ses principaux fondateurs A.F. Gault et J.-Rosaire Thibodeau, importateurs de textiles, Hugh Allan, armateur, J.K. Ward, commerçant de bois de charpente, et Samuel Barlow, fabricant britannique de machines textiles[12]. Il y avait parmi les principaux actionnaires de l'usine Victor Hudon, qui allait devenir le noyau de Dominion Textile, six membres d'entreprises de commerce de tissus, un commerçant de bois de charpente, un banquier et agent de change, un grossiste d'épicerie, le trésorier de la Canadian Rubber Company, et un certain C. Gareth, dont l'occupation est inconnue. Trois des six principaux fondateurs de la Merchants Manufacturing Company étaient aussi membres de sociétés de commerce de tissus[13].

Les importateurs et distributeurs de tissus fournissaient aussi les capitaux d'exploitation de nombreuses usines textiles. La plupart des grandes usines ne commercialisaient pas elles-mêmes les marchandises qu'elles produisaient. Elle envoyaient plutôt les produits finis à des commissionnaires qui les vendaient à des grossistes ou à des manufacturiers, lesquels les vendaient à des détaillants. Les commissionnaires informaient les usines de l'état du marché et essayaient de coordonner leur production. De nombreuses usines manquaient régulièrement de capitaux d'exploitation, et les commissionnaires leur avançaient souvent des fonds garantis par leurs stocks. Beaucoup d'usines finirent par se retrouver sous le contrôle de leurs commissionnaires.

Les deux principales personnalités de l'industrie textile primaire entre 1870 et 1910, David Morrice et Andrew Frederick Gault, étaient tous deux issus de la tradition des commissionnaires. David Morrice, né en Écosse en 1831, immigra au Canada en 1855. Il y fonda la société D. Morrice and Company, marchands généraux et commissionnaires en tissus. Au début des années 1880, il représentait quelque 36 usines et avait une participation dans beaucoup d'entre elles. Après la quasi-faillite de sa société en 1883, il ne redevint jamais aussi puissant qu'il l'avait été, mais il continua à jouer un rôle important dans l'industrie en collaboration avec Andrew Gault. À sa mort en 1914, il était président de Canadian Cottons Limited et de Penmans Limited[14]. Andrew Gault, né en Irlande en 1833, fonda une entreprise de commerce de tissus à Montréal en 1853. Dès les années 1870, il finançait et développait activement aussi bien des usines lainières que cotonnières. Il joua avec Morrice un rôle primordial dans la constitution de l'Association canadienne des fabricants de coton, de la Dominion Cotton Mills Company et de la Canadian Coloured Cotton Mills Company. Il fut à diverses reprises président de ces sociétés ainsi que de la Hochelaga Cotton Manufacturing Company, de la Montmorency Cotton Company, de la Montreal Cotton Company, de la Globe Woolen Mills et de la Trent Valley Woollen Manufacturing Company[15].

La plupart des usines étaient financées par des capitaux canadiens, mais elles bénéficiaient aussi d'apports étrangers. Ainsi Samuel Barlow, un fabricant de textiles du Lancashire, investit de bonne heure dans la Montreal Cotton Company, mais il ne semble pas avoir persisté dans cette voie, et il se peut que son investissement n'ait été qu'une avance d'équipement[16]. La St. Croix Cotton Manufacturing Company du Nouveau-Brunswick fut fondée par des capitalistes locaux, mais ceux-ci, ne pouvant réunir suffisamment de capitaux à l'échelle locale, demandèrent à deux Américains, Amos D. Lockewood, un architecte industriel, et à Lewis Dexter de Providence, Rhode Island, de participer à l'entreprise. Il s'ensuivit que la majorité des actions de l'usine St. Croix fut détenue par des Américains. En 1890, le contrôle de l'usine était passé aux frères Owen de Providence, et

lorsque l'usine St. Croix fut intégrée dans la Canadian Coloured Cotton Mills en 1892, C.C. Owen devint vice-président de celle-ci, et Theophilus King, un financier bostonien, devint membre de son conseil d'administration[17].

Il semble probable que la Canadian Coloured Cotton ait été contrôlée par des investisseurs américains jusqu'au début du XX^{e} siècle. Selon une liste des principaux actionnaires en 1897, le président, David Morrice, contrôlait 2100 actions par l'intermédiaire de sa société D. Morrice and Sons ; A.F. Gault et sa famille en détenaient 3080 ; A.W. Ogilvie, le minotier, en détenait 1000 ; et C.D. Owen et Theophilus King en possédaient 900 chacun. De plus, King détenait en fiducie un bloc de 14 000 actions (soit environ 52 p. 100 des actions émises). Si King était le représentant des actionnaires américains au conseil d'administration, la Canadian Coloured Cotton Mills était propriété américaine. En 1905, on annonça à l'assemblée annuelle des actionnaires que le contrôle, jusque-là entre les mains d'Américains, était maintenant à Montréal[18].

Les usines de la Yarmouth Duck and Yarn Company de Yarmouth, Nouvelle-Écosse, et de l'Imperial Cotton Company de Hamilton, quoique construites par des hommes d'affaires canadiens, furent acquises par des capitalistes américains en 1901. Elles restèrent sous contrôle américain jusqu'en 1926, année où la Cosmos Imperial Mills Limited fut constituée et les acheta toutes les deux. Quoique les Américains aient apparemment continué de détenir une participation importante dans la Cosmos Imperial, il semble que celle-ci fût effectivement contrôlée par la famille Young de Hamilton, qui possédait aussi la Hamilton Cotton[19].

Les subventions des administrations municipales étaient une autre source de financement. Les usines textiles donnaient de l'emploi et étaient considérées comme un indice de progrès. Les municipalités se livraient une vive concurrence pour les voir s'établir chez elles, et au début des années 1870, les administrations locales commencèrent à offrir des subventions et des avantages fiscaux aux entreprises textiles pour les inciter à construire des usines dans leurs municipalités. Ainsi l'exemption de taxes pendant 20 ans devint un instrument normal de financement de la construction d'une usine. Les subventions en espèces pouvaient être négociées, et les entreprises en vinrent à la fin de cette période à demander de l'aide pour financer le rééquipement de leurs usines. Il arrivait à l'occasion que l'on offrît des subventions à des entreprises pour le transport d'usines d'une ville à une autre. L'Ontario et le Québec adoptèrent des lois limitant l'utilisation concurrentielle des primes, mais ces lois se révélèrent dans une large mesure inefficaces[20].

La période de maturité : 1906-1945

Les années écoulées entre la création de la Dominion Textile en 1905 et la fin de la Deuxième Guerre mondiale peuvent être considérées comme la période de maturité de l'industrie textile ; elle y connut encore croissance et changement, mais cette croissance fut plus lente et plus uniforme, et ce changement moins irrégulier, que pendant la dernière moitié du XIX[e] siècle. Le niveau de concentration atteint dans les années 1890-1906 fut maintenu et, dans certains cas, élevé. En dépit de l'orientation croissante de l'opinion canadienne vers la baisse des droits de douane, l'industrie put s'assurer des niveaux de protection douanière qui lui permirent de survivre et, dans certains cas, de prospérer. Le style de gestion évolua dans la direction prise au cours des années 1890-1906, l'écart s'élargissant lentement entre la gestion d'usine, axée sur la production, et la gestion de bureau, de plus en plus orientée vers les finances et les ventes. Les relations de travail furent calmes pendant la plus grande partie de cette période, mais il y eut une agitation ouvrière considérable dans la première décennie du siècle et à la fin des années 1930.

De 1900 à 1940, l'emploi dans les secteurs du coton, du lainage, du tricot et de la bonneterie ainsi que de la soierie et des fibres synthétiques augmenta de 218 p. 100. Le taux de croissance varia selon les secteurs, celui du lainage étant de beaucoup le plus faible ; l'emploi dans le secteur lainier ne connut pas d'accroissement notable entre 1901 et 1930, mais il doubla au cours des années 1930. Le secteur cotonnier connut une croissance constante, quoique n'ayant rien de spectaculaire : l'emploi y augmenta de 118 p. 100 entre 1901 et 1940. Le secteur du tricot et de la bonneterie était beaucoup moins mûr en 1901 que les secteurs cotonnier et lainier, et sa croissance fut proportionnellement plus rapide : il employait 3687 personnes en 1901 et 23 438 en 1940. Le cas du secteur de la soierie et des fibres synthétiques est analogue à celui du tricot et de la bonneterie en ce que la soierie était négligeable en 1901, et l'industrie des fibres synthétiques, inexistante. L'industrie soyère connut une croissance considérable dans la décennie 1911-1920. Dans les années 1920, de grandes usines de rayonne furent construites à Cornwall et à Drummondville ; ces deux établissements se développèrent rapidement et, dès 1940, employaient probablement plus de 50 p. 100 de l'ensemble des salariés du secteur de la soierie et des fibres synthétiques[1]. En 1950, le secteur de la soierie et des fibres synthétiques employait plus de gens que le secteur lainier.

La croissance de l'industrie est attribuable à l'augmentation de la population, à l'accroissement de la consommation par habitant, au détournement des importations et à la création de nouveaux marchés et de

nouveaux produits. De 1900 à 1940, la population canadienne passa de 5,3 à 11,5 millions, et la consommation annuelle de textiles par habitant, de 28,07 à 59,79 dollars constants (voir le tableau 9). La consommation apparente de l'ensemble des textiles passa de 151 à 584 millions de dollars. La consommation de cotonnades quadrupla, et la consommation apparente de lainages augmenta de 3,5 fois. La fabrication intérieure de tricots et de bonneterie décupla en dollars de 1935-1939.

Au cours des premières décennies du siècle, l'industrie textile souffrit de la concurrence étrangère, surtout britannique, mais elle améliora graduellement sa position sur l'ensemble de la période. En 1900, les importations intervenaient pour 36 p. 100 de la consommation apparente de l'ensemble des textiles ; en 1940, les importations n'en représentaient plus que 21 p. 100. En 1910, ce sont les lainages qui souffraient le plus de la concurrence étrangère : 72 p. 100 des lainages consommés au Canada étaient alors importés. En 1940, les importations ne représentaient plus que 30 p. 100 des lainages consommés. Les tricots et la bonneterie semblent avoir été moins touchés par les importations que la plupart des autres produits textiles. Des approximations indiquent qu'en 1910, alors que 37 p. 100 de l'ensemble des textiles consommés au Canada étaient importés, les importations n'intervenaient que pour environ 20 p. 100 de la consommation apparente de tricots[2].

Le développement de nouveaux marchés contribua aussi à la croissance de l'industrie textile. Ainsi dans le secteur cotonnier, la croissance de l'industrie automobile entraîna une augmentation de la production de capitonnage et de corde de pneu. Des fabricants américains de corde de pneu établirent quatre grandes succursales au Canada : la Canadian Connecticut Cotton Mills à Sherbrooke (en 1913), la Jenckes Canadian Company à Drummondville (en 1919), la Canadian Manhasset Cotton Company à Saint-Hyacinthe (autour de 1920) et la Firestone Cotton Company à Woodstock (en 1936). La Canadian Manhasset Company fut achetée par Goodyear en 1926 ; quant à la Canadian Connecticut et à la Jenckes Canadian Company, elles furent acquises par Dominion Textile[3].

Les branches plus traditionnelles de la fabrication du coton connurent aussi une expansion. Ainsi avant 1900, la Yarmouth Duck and Yarn Company de Yarmouth, Nouvelle-Écosse, était le principal producteur canadien de toile à voile de coton, matière utilisée non seulement pour les voiles mais aussi à d'autres fins industrielles. S'il est vrai que le marché de la toile à voile connut un déclin rapide au début du XX^{e} siècle, on développa d'autres usages industriels des textiles. Ainsi l'industrie papetière devint un utilisateur important de feutre sécheur, et l'usine de Yarmouth ainsi que la Lachute Woollen Mills se spécialisèrent dans la production de ces feutres pour les papeteries. L'industrie des instruments aratoires se révéla un utilisateur important et croissant de toile industrielle. Au moins deux

26 C.R. Whitehead, 1868-1954, fondateur de la Wabasso.
Canadian Textile Journal, 12 juillet 1957, p. 25 ; Bibliothèque nationale du Canada, NL 17298

27 Le bâtiment original de la Wabasso Cotton Company de Trois-Rivières, Québec. L'extérieur de cette usine construite en 1907-1908 était en brique et en pierre, mais elle avait des poutres et des faux planchers de béton et des planchers de bois que soutenaient, si l'on en croit une vue de l'intérieur (voir la figure 53), des colonnes de fonte ou d'acier.
Canadian Textile Journal, 12 juillet 1957, p. 22 ; Bibliothèque nationale du Canada, NL 16976

grandes usines, l'Imperial de Hamilton (1900) et l'Empire de Welland (1913), furent construites pour produire des textiles industriels[4].

Avant 1905, le secteur cotonnier canadien n'avait pas encore essayé de produire de la toile de coton fine ; celle-ci était en général importée de Grande-Bretagne. En 1907, un entrepreneur du nom de Charles Ross Whitehead créa la Wabasso Cotton Company pour combler cette lacune. Whitehead appartenait à la troisième génération d'une famille d'entrepreneurs du textile. Son grand-père avait été un commerçant de tissus à Montréal ; son père, William James Whitehead, fut successivement directeur des usines Trent Valley de Hastings en Ontario, Stormont et Canada Cotton de Cornwall, et de la Hudon de Montréal. W.J. Whitehead était aussi un actionnaire important de l'usine montréalaise de Sainte-Anne[5]. Le frère de C.R. Whitehead, William, fut l'un des fondateurs de la Colonial Bleaching and Printing Company et de la Mount Royal Spinning Company de

Montréal[6]. Charles Whitehead commença à travailler comme commis à l'usine Hochelaga et, en 1886, se rendit en Chine, pour y faire démarrer la vente du coton. En 1889, il créa la Montmorency Cotton Company (dont il devint le premier président) pour produire du coton à exporter en Chine[7]. De 1897 à 1901, il occupa le poste de codirecteur général de la Dominion Cotton Mills Company[8]. Il participa à la création de la Dominion Textile, mais quitta cette société pour lancer la Wabasso.

L'usine Wabasso de Trois-Rivières était organisée à l'anglaise, avec des machines anglaises, notamment des mules-jennys ; en 1928, elle comptait 40 000 fuseaux de mule-jenny, soit entre le quart et le tiers de l'ensemble des fuseaux de mules-jennys fonctionnant au Canada. Wabasso était probablement le dernier gros fabricant canadien de coton à se servir de mules-jennys lorsqu'il les remplaça par des métiers à filer à longues mèches en 1939[9]. Les mules-jennys étaient nécessaires pour produire les fils fins — en général de 40 à 45, mais pouvant aller jusqu'à 120 — que fabriquait la compagnie. (Le numéro indique le nombre de torchettes d'une longueur déterminée par livre de fil. Ainsi le fil numéro 40 comptait 40 torchettes par livre, et le fil numéro 120 était trois fois plus fin que le 40. La plupart des fils canadiens étaient de numéro inférieur à 40, et les fils plus fins étaient en général importés.) La plus grande partie du fil fin servait à tisser des cotons fins, mais l'isolation des câbles électriques offrait aussi un marché en expansion pour ce produit.

La société prospéra et construisit une deuxième usine à Trois-Rivières, la St. Maurice Valley Cotton, en 1912, et une troisième, la Shawinigan Cotton, dans la ville du même nom en 1916. C.R. Whitehead resta président de Wabasso jusqu'à sa mort en 1954 ; son fils lui succéda alors. À la mort de celui-ci en 1955, le contrôle de la société passa à la Woods Manufacturing Company, qui possédait l'usine Empire de Welland[10]. En 1985, Wabasso fut achetée par Dominion Textile.

S'il est vrai que le secteur lainier ne connut qu'une faible croissance de 1900 à 1940, il s'y produisit un déplacement important du lainage vers le worsted. Les statistiques de production du XIX^{e} siècle ne font pas la distinction entre le lainage et le worsted, mais le *Canadian Textile Directory* de 1885 donne plusieurs des grandes sociétés — Rosamond à Almonte, McCrae and Company à Guelph, Harvey et McQuesten à Hespeler, Montreal Woollen Mills à Montréal et Riverside Worsted à Québec — comme producteurs de worsted et de serge aussi bien que de lainage. Les ouvrages généraux donnent à penser que la production de lainage était beaucoup plus importante que celle du worsted au XIX^{e} siècle, mais les goûts changèrent, si bien qu'au milieu des années 1920, la production de worsted des usines canadiennes était évaluée à environ 7 millions de dollars, alors que celle du lainage l'était à 6 millions[11]. Le worsted et la serge constituaient aussi des éléments importants de nos importations de textiles ; en 1925, ils inter-

venaient pour environ 41 p. 100 de l'ensemble des importations de lainages manufacturés, à l'exclusion des tapis. Beaucoup d'usines canadiennes n'étaient pas équipées pour peigner la laine, de sorte qu'elles importaient la laine peignée de Grande-Bretagne. En 1925, on importa pour 3,2 millions de dollars de peignés de laine longue (laine peignée enroulée autour de grands cônes), alors qu'on importait la même année pour 6,5 millions de laine brute[12]. Comme la production de worsted était dans une certaine mesure plus complexe et plus chère que celle de lainage, c'étaient plutôt les grandes entreprises qui la pratiquaient.

La croissance du secteur du tricot et de la bonneterie est avant tout attribuable à l'augmentation des ventes de ses produits de base : les sous-vêtements et les bas. Ce secteur profita aussi d'une demande croissante de vêtements de dessus tricotés — pullovers, robes, vestes, etc. — et, après la Première Guerre mondiale, de l'utilisation accrue des bas de soie entièrement diminués. En 1926, la production totale du secteur du tricot et de la bonneterie s'élevait à 52 millions de dollars ; la bonneterie intervenait pour environ 18 millions de cette somme, et les sous-vêtements pour 16 millions ; la production de pullovers, de cardigans, de vestons et de costumes et robes de tricot était évaluée à 8 millions, et celle de jersey et de tricot de soie à 1 million ; les 9 millions restants se répartissaient entre 21 catégories de produits[13].

La croissance de l'industrie traditionnelle du tricot et de celle du vêtement de dessus en tricot s'inscrivit dans le cadre des entreprises établies, tandis que la croissance du secteur de la bonneterie se fit dans de nouvelles entreprises. Dans son analyse, fondée sur l'année 1935, la Commission royale d'enquête sur l'industrie textile dénombra 25 entreprises dont la principale activité était la production de bas de soie. Neuf entreprises intervenaient pour 73 p. 100 de l'ensemble de la production de bonneterie ; et au moins 7 de ces 9 entreprises avaient été créées après 1911. Dans le groupe des tricots, 11 sociétés intervenaient pour 70 p. 100 de l'ensemble de la production. Au moins 5 de ces 11 sociétés dataient du XIX^{e} siècle ; Ontario Silknit, constituée en 1922, était la plus jeune d'entre elles[14].

Avant la Première Guerre mondiale, la seule entreprise soyère importante au Canada était la Belding Paul Corticelli, produit de la fusion, réalisée en 1911, de Belding Paul and Company et Corticelli Silk. Cette entreprise se limitait à la production de garnitures, de lacets, de rubans et de fil à coudre ; l'étoffe de soie était importée. Pendant et après la guerre, plusieurs autres entreprises furent créées : la Riverside Silk Mills à Galt, en 1915 ; la Bruck Silk Mills à Cowansville, Québec, en 1921 ; la Grouts Limited à St. Catharines, Ontario, en 1923 ; et l'Associated Textiles à Louiseville au Québec, en 1929. Grouts et Bruck commencèrent à tisser de l'étoffe de soie en 1924 et furent bientôt suivies par plusieurs autres entreprises ; si bien qu'en 1933, 2620 métiers étaient occupés à tisser de la soie naturelle et

artificielle[15]. Entre 1911 et 1920, l'emploi doubla dans le secteur de la soierie, et la production annuelle y passa de 1 à 5 millions de dollars. Cependant, cette croissance impressionnante allait être complètement éclipsée par le développement du secteur des fibres synthétiques.

L'industrie de la soie artificielle ou des fibres synthétiques est l'exemple le plus important et le plus spectaculaire du développement de nouveaux produits qui permit à l'industrie textile de prendre de l'expansion entre les deux guerres. La première des fibres synthétiques à être produite au Canada fut la rayonne, un produit semi-synthétique que l'on fabrique en dissolvant les fibres cellulosiques de plantes ligneuses et en les refoulant sous la forme d'un monofilament. Ce filament pouvait être utilisé dans le tissage ou le tricotage, mais il était habituellement coupé en morceaux courts que l'on filait à peu près de la même façon que les fibres naturelles. Plusieurs procédés de production de la rayonne furent élaborés et brevetés dans les années 1890. La production commerciale de cette fibre en Europe et aux États-Unis commença au début du XX^{e} siècle. En 1907, on ouvrit à Toronto une petite usine produisant de la soie artificielle selon la méthode Stearns[16]. Elle ne semble pas avoir prospéré, et l'on ne construisit pas d'usine importante de soie artificielle au Canada avant 1925, année où Courtaulds, une société britannique, fit bâtir un établissement à Cornwall. En 1927, la Canadian Celanese Company, filiale d'une entreprise britannique et d'une société américaine, construisit une usine à Drummondville. L'industrie de la rayonne connut une croissance régulière durant la Crise : la consommation apparente de rayonne en 1926 était de 3,2 millions de livres ; en 1936, elle avait atteint 14,8 millions de livres. L'industrie de la soie synthétique égala vite en importance celle de la soie naturelle ; en effet, en 1933, Courtaulds (Canada) Limited employait 1370 personnes, Canadian Celanese, 1757, tandis que les 17 fabricants de soie naturelle du Canada en employaient 3407[17]. Pendant la Deuxième Guerre mondiale, le Canada commença aussi à produire du nylon, une fibre synthétique dérivée du charbon ou du pétrole, dans une usine de Kingston. Depuis la guerre, la production de fibres synthétiques n'a cessé de croître en diversité et en quantité.

En 1911, lorsque Belding Paul and Company et Corticelli Silk Mills fusionnèrent pour former la Belding Paul Corticelli (qui deviendra après 1920 Belding-Corticelli Limited), le mouvement de concentration qui caractérisait l'organisation industrielle canadienne dans la première décennie du XX^{e} siècle avait fait son oeuvre. Le secteur cotonnier était dominé par l'axe Dominion Textile–Montreal Cotton, Canadian Cottons et Wabasso jouant des rôles de soutien. Belding Paul Corticelli dominait le petit secteur de la soierie, et la Penmans était de beaucoup la plus grande entreprise dans le secteur du tricot et de la bonneterie, encore qu'elle dût faire face à la concurrence vigoureuse d'un certain nombre de petites et moyennes

entreprises. La faillite en 1904 de la Canada Woollen Company, qui avait des usines à Carleton Place, Lambton, Markham, Hespeler et Waterloo, laissa le secteur lainier sans entreprise dominante.

S'il est vrai que la croissance et la diversification de l'industrie primaire entre 1911 et 1940 entraînèrent l'apparition d'un certain nombre de nouvelles entreprises, le niveau de concentration industrielle atteint pendant la décennie 1901-1910 fut maintenu, et dans certains cas élevé, par l'imbrication des conseils d'administration, de nouvelles prises de contrôle, des accords de fixation de prix et la division tacite du marché. Tout au long de cette période, Dominion Textile maintint ses liens avec Penmans et Montreal Cotton, liens fondés sur l'imbrication des conseils d'administration et la mise en commun des cadres. Ainsi, après 1923, sir Charles Gordon fut président à la fois de Dominion Textile, Penmans Limited et Montreal Cotton ; il fut remplacé dans toutes ces fonctions par F.G. Daniels, qui avait été administrateur délégué de Dominion Textile. Après la Deuxième Guerre mondiale, Penmans et Montreal Cottons furent absorbées par Dominion Textile.

Dominion Textile avait aussi des liens étroits avec la Paton Manufacturing Company. Herbert Holt, vice-président de Dominion Textile de 1911 à 1941, était le beau-fils d'Andrew Paton et un membre du conseil d'administration de Paton Manufacturing. Le sénateur Robert Mackay, membre du conseil d'administration de Dominion Textile de 1905 à 1917, était vice-président de Paton Manufacturing en 1913[18]. En 1923, Dominion Textile prit le contrôle de Paton Manufacturing, et en 1928, F.G. Daniels fut élu président de la société[19]. Dominion Textile utilisa aussi l'acquisition directe pour maintenir sa position dominante dans l'industrie ; ainsi, en 1928, elle acheta deux usines de corde de pneu appartenant à des capitalistes américains, la Canadian Connecticut Cotton Mills à Sherbrooke et la Jenckes Canadian Company à Drummondville, et en fit des filiales.

La Canadian Coloured Cotton Mills Company se développa elle aussi par les acquisitions et l'imbrication des conseils d'administration. Lorsqu'elle fut restructurée sous la raison sociale de Canadian Cottons en 1910, elle acheta l'usine Gibson de Marysville au Nouveau-Brunswick et la Mount Royal Spinning de Montréal. La Mount Royal fut louée à bail, puis vendue, à Dominion Textile. La Canadian Cottons acquit aussi une participation majoritaire dans la Cornwall and York Cotton Mills Company, qui possédait les deux usines de William Parks à Saint-Jean, au Nouveau-Brunswick. La Canadian Cottons avait des liens étroits, quoique non définis, avec la Belding-Corticelli et la Dominion Woollens and Worsteds ; ainsi A.O. Dawson, administrateur délégué, vice-président et président de Canadian Cottons de 1910 à 1940, fut aussi président de Belding-Corticelli (1915-1940) ainsi que de Canadian Woollens et de son successeur, la Dominion Woollens and Worsteds[20]. Avant les années 1930, Canadian

28 Arthur O. Dawson, 1864-1940. Né à New Brandon, Nouveau-Brunswick, il travailla à la D. Morrice Sons and Company à partir de 1882 jusqu'à ce que cette société soit absorbée par la Canadian Cottons en 1910. Il devint administrateur délégué — et, en 1927, président — de la Canadian Cottons. Il fut aussi président de la Belding-Corticelli et de la Dominion Woollens and Worsteds.
Canadian Textile Journal, 5 décembre 1922, p. 546 ; Bibliothèque nationale du Canada, NL 16966

Cottons avait aussi des liens avec Dominion Textile ; en effet, de 1905 à 1927, les présidents de Canadian Cottons, David Morrice et Charles Hosmer, furent membres du conseil d'administration de Dominion Textile[21].

La concurrence entre les principales entreprises cotonnières, Dominion Textile, Canadian Cottons, Montreal Cotton et Wabasso, était maintenue au minimum. Chacune se spécialisait dans certains types de production. Dominion Textile produisait des cotons écrus, blanchis et imprimés ; Canadian Cottons produisait des tissus teints en bourre et en filé ; et Montreal Cotton, des étoffes teintes en pièces. Wabasso concentrait ses efforts sur la production de tissus plus fins que ceux fabriqués par les autres entreprises. Dominion Textile, Canadian Cottons, Hamilton Cotton et Wabasso limitaient encore leur concurrence au moyen d'un accord fixant le prix du fil de coton, conclu autour de 1906 et qui dura jusqu'à 1936[22].

Le contrôle dans le secteur des fibres synthétiques était encore plus concentré que dans celui du coton. La Courtaulds et la Canadian Celanese jouissaient toutes deux des droits exclusifs d'exploitation des procédés brevetés pour le Canada et étaient les seuls producteurs de fil d'acétate et de viscose au pays. En outre, elles étaient des filiales de sociétés britanniques et d'une entreprise américaine qui, jusqu'à 1929 au moins, appartenaient à un cartel international contrôlant la production de la rayonne[23]. Canadian Celanese accrut l'effet de cette situation de monopole en filant la plus grande partie de ses produits et en les tissant sur ses propres métiers. En 1936, cette entreprise filait 42 p. 100 de l'ensemble de la toile de rayonne produite au Canada[24]. La Courtaulds, par contre, ne tissait ni ne tricotait ; elle vendait la plus grande partie de ses produits sous forme de filé. La Dominion Textile commença à tisser de la rayonne en 1927, et d'autres entreprises lui emboîtèrent le pas. En 1936, Dominion Textile, Montreal Cotton, Canadian Cottons, Associated Textiles of Canada et Bruck Silk Mills produisaient chacune entre 6 et 8 p. 100 de la toile de rayonne fabriquée au Canada[25]. En 1939, la rayonne représentait 7,3 p. 100 (selon la valeur) des matières premières utilisées dans le secteur cotonnier ; dans le secteur du tricot et de la bonneterie, cette proportion était de 8,5 p. 100[26].

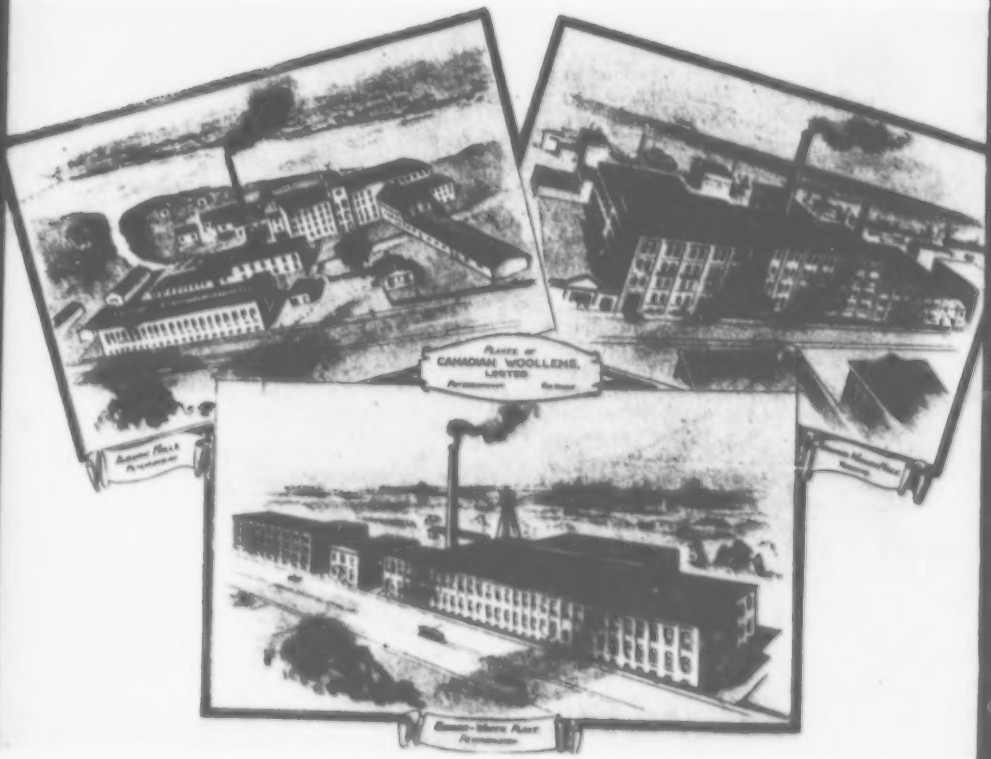
Contrairement à ce qui se passait dans les secteurs du coton, de la soierie et des fibres synthétiques, la propriété resta dispersée dans les secteurs de la laine, du tricot et de la bonneterie. En 1935, 11 entreprises contrôlaient 70 p. 100 de l'ensemble des ventes de tricot ; Penmans, qui intervenait pour 19 p. 100 du total des ventes, était de beaucoup l'entreprise la plus importante. Dans le secteur de la bonneterie, Julius Kayser and Company de Sherbrooke contrôlait 20 p. 100 du chiffre total des ventes ; 8 autres entreprises contrôlaient 52 p. 100 de la production. On essaya aussi dans ce secteur de contrôler les marchés par la fixation des prix, mais ces accords ne semblent pas avoir aussi bien réussi que ceux du secteur cotonnier[27].

Dans le secteur du lainage, 11 entreprises se partageaient 66 p. 100 des ventes ; Dominion Woollens and Worsteds, qui intervenait pour 14 p. 100 du chiffre total des ventes, était la plus importante d'entre elles.

Il y avait dans ce secteur une certaine tendance à la concentration. Penmans continua de se développer, absorbant Ellis Underwear de Hamilton (1911) et bâtissant des usines à Waterford (1916) et London (1919)[28]. La Monarch Knitting Company possédait une seule petite usine à Dunnville en 1903 ; en 1913, elle en avait quatre grandes (dont l'une à Buffalo, dans l'État de New York). En 1945, Monarch Knitting acheta l'usine Joseph Simpson de Toronto[29].

L'exemple de concentration le plus spectaculaire de la période est celui de Harvey Woods Limited, entreprise qui, avant 1966, portait la raison sociale de York Knitting Mills. En 1904, James W. Woods, président de Gordon, Mackay and Company, une société torontoise de commerce de tissus, fonda la Puritan Knitting Mills. L'entreprise fut constituée en société sous le nom de York Knitting Mills en 1911, et le fils du fondateur, J.D. Woods, en fut nommé président. Elle créa un certain nombre de filiales — Toronto Hosiery, Dupont Textiles et Woods Underwear — avant de prendre le contrôle de la Zimmerknit Limited de Hamilton et de ses filiales en 1930. La Zimmerknit avait été fondée en 1907, sous la raison sociale de Zimmerman Manufacturing Company. En 1919, elle fusionna avec la Reliance Knitting Company de Toronto et, en 1928, acheta deux entreprises de Woodstock, Harvey Knitting Company et Hosiers Limited. Les biens de la Zimmerknit furent mis sous séquestre autour de 1930, et elle fut à partir de là gérée par la York Knitting, qui en fit l'acquisition en 1937[30]. Les entreprises ainsi concentrées étaient des producteurs importants dans le secteur lainier aussi bien que dans celui du tricot et de la bonneterie. La York Knitting, principalement une entreprise de filature après 1932, intervenait en 1935 pour 6 p. 100 du chiffre des ventes dans le secteur du lainage ; Zimmerknit et Harvey Knitting représentaient 5,7 p. 100 des ventes dans le secteur du tricot, et Hosiers Limited et Toronto Hosiery, chacune 5,5 p. 100 de ce chiffre dans le secteur de la bonneterie[31].

Il y eut un autre effort de concentration dans le secteur du lainage au cours de cette période. En 1919, la Bonner-Worth Company et l'Auburn Woollen Company, toutes deux de Peterborough, et Standard Woollen Mills de Toronto fusionnèrent sous la raison sociale de Canadian Woollens. Cette société avait des liens avec les secteurs du coton et du tapis. Son président, A.O. Dawson, était vice-président, et fut après 1927 président, de Canadian Cottons ; il était aussi président de Belding-Corticelli. Le vice-président, F. Barry Hayes, était président de la Toronto Carpet Manufacturing Company, la plus grande entreprise de fabrication de tapis du Canada. Toronto Carpet contrôlait aussi la Barrymore Cloth Company et la Campbellford Cloth Company, deux producteurs importants de lainages[32].



29 Les usines Auburn (à gauche) et Bonner-Worth (au centre) de Peterborough, Ontario, et l'usine Standard de Toronto (à droite) fusionnèrent pour former la Canadian Woollens Limited en 1919.
Canadian Textile Journal, 5 décembre 1922, p. 495 ; Bibliothèque nationale du Canada, NL 16978

Canadian Woollens ferma l'usine lainière Standard et concentra sa production à Peterborough jusqu'en 1928, année où elle fusionna avec la R. Forbes Company de Hespeler. La nouvelle société, baptisée Dominion Woollens and Worsteds, était le plus gros producteur canadien de lainages : elle représentait en effet 14,4 p. 100 du chiffre total des ventes de ce secteur en 1935. L'usine Auburn fut fermée en 1938, et la compagnie cessa ses activités en 1958[33].

La tendance à la concentration était contrebalancée par la croissance des petites et moyennes entreprises ; en effet, il y avait, en 1940, 172 usines de

tricot et de bonneterie employant 135 personnes en moyenne, alors qu'en 1901, on dénombrait 52 usines qui employaient en moyenne 75 ouvriers. Certaines de ces entreprises restèrent petites, mais d'autres devinrent des producteurs importants tout en restant indépendantes. Douze des 20 principales entreprises du secteur du tricot et de la bonneterie en 1935 avaient été fondées à l'époque de la Première Guerre mondiale au plus tard. Dans le secteur du lainage, 4 des 11 principales entreprises avaient été créées pendant ou après la Grande Guerre.

Un certain nombre de ces entreprises étaient sous contrôle étranger. Les quatre usines de corde de pneu bâties entre 1913 et 1936 étaient toutes des filiales de sociétés américaines ; deux d'entre elles furent acquises par Dominion Textile en 1928. Dans le secteur de la bonneterie, Julius Kayser and Company de Sherbrooke, qui intervenait pour 20 p. 100 du chiffre total des ventes de son secteur au Canada, et Holeproof Hosiery de London, qui en représentait 7,3 p. 100, étaient toutes deux des filiales de sociétés américaines[34]. Dans le secteur du lainage, deux entreprises britanniques importantes, Hield Brothers et Paton and Baldwins, créèrent des usines de worsted à Kingston et à Toronto[35]. À elles deux, elles contrôlaient environ 12 p. 100 des ventes de lainage au Canada. Les plus grosses filiales de sociétés étrangères, soit Courtaulds et Canadian Celanese, dominaient complètement le secteur des fibres synthétiques. Dans le secteur de la soie naturelle, Grouts de St. Catharines était la filiale d'une société britannique, et Associated Textiles de Louiseville, la filiale d'une entreprise américaine[36].

Il n'existe pas d'estimations statistiques de la participation étrangère dans l'industrie textile au début du XX^{e} siècle. Canadian Coloured Cotton Mills et Cosmos Imperial Mills sont les seules filiales connues de sociétés étrangères, et elles furent toutes deux achetées par des capitalistes canadiens dès les années 1920. En 1935, la Commission royale d'enquête sur l'industrie textile considérait le secteur cotonnier et celui du tricot comme étant sous contrôle canadien, mais constatait qu'environ 31 p. 100 du secteur de la soie, 16 p. 100 du lainage, 45 p. 100 de la bonneterie et la totalité des fibres synthétiques étaient sous contrôle étranger[37].

Les usines du XIX^{e} siècle avaient tendance à concentrer leurs efforts sur la production et n'accordaient qu'une attention distraite à la commercialisation. Les petites fabriques de drap rurales faisaient directement affaire avec les consommateurs, mais les grandes fabriques et usines expédiaient normalement leurs produits à des commissionnaires comme David Morrice and Sons ou Cantlie, Ewan and Company de Montréal. En échange d'une commission de 1 à 3 p. 100, les commissionnaires s'occupaient de tous les détails de la vente et, dans certains cas, garantissaient celle-ci. Ils conseillaient aussi les usines touchant les produits et les prix et, contre la garantie des marchandises qui leur étaient confiées, pourvoyaient aux

avances de capitaux d'exploitation. La position centrale du commissionnaire, en particulier s'il représentait de nombreuses usines, lui donnait beaucoup d'influence, mais l'exposait aussi à de grands risques. Ainsi David Morrice fit presque faillite en 1883 parce qu'il continuait à accepter du tissu des usines qu'il représentait et à leur avancer de l'argent à un moment où il ne pouvait pas vendre ce tissu. Mais sept ans plus tard, sa position de commissionnaire lui permit de jouer un rôle clé dans la formation de Dominion Cotton Mills et de Canadian Coloured Cotton Mills.

Les commissionnaires ne vendaient pas aux détaillants ni au public, mais à des grossistes en tissus, qui, dans la plupart des cas, étaient aussi des importateurs. Andrew Gault, l'autre principal acteur de la formation de Dominion Cotton Mills et de Canadian Coloured Cotton Mills, était un grossiste, encore que son entreprise, la Gault Brothers, jouât probablement aussi le rôle de commissionnaire dans une certaine mesure. Les grossistes vendaient aux détaillants, aux tailleurs et aux fabricants ; ils offraient souvent du crédit aux détaillants et aux petits fabricants, s'occupaient des opérations complexes de l'importation et de la distribution et réunissaient de nombreuses petites commandes pour en former de grosses que les usines ou les commissionnaires seraient disposés à accepter.

Dans les années 1880 et 1890, ce système de vente commença à présenter des signes d'usure. Les exportateurs britanniques se mirent à envoyer des représentants qui traitaient directement avec les détaillants et les fabricants canadiens[38]. Les gros détaillants canadiens, en particulier les grands magasins, pouvaient envoyer leurs propres acheteurs à l'étranger et ils commencèrent à faire affaire directement avec les commissionnaires d'usine. L'intégration en amont par les détaillants et les fabricants eut aussi pour effet de réduire le rôle des grossistes. La Timothy Eaton Company créa ses propres usines de tricotage à Hamilton, et la Woods Manufacturing Company, qui fabriquait des sacs, des tentes, de la toile goudronnée et du tissu imperméable, construisit sa propre usine, Empire Cotton Mills, à Welland.

Les entreprises dites de transformation devinrent des clients de plus en plus importants qui, lorsque l'échelle de leur exploitation le leur permettait, pouvaient traiter directement avec les fabricants. Le concept de transformation recouvrait toutes sortes d'opérations, notamment le blanchiment, la teinture, l'impression et la couture, par lesquelles la toile écrue, de faible valeur, était transformée en toile de plus grande valeur ou en vêtements. La Magog Textile and Print Company et la Colonial Bleaching and Printing Company étaient toutes deux des entreprises de transformation à leur fondation ; elles ne filaient ni ne tissaient au début de leur exploitation ; elles se contentaient plutôt de blanchir et d'imprimer le coton écru produit par d'autres usines. Ces deux entreprises échouèrent comme simples

entreprises de transformation, mais plusieurs plus petites entreprises spécialisées dans la transformation survécurent.

Le développement de l'industrie du prêt-à-porter entraîna la croissance de fabricants de vêtements à grande échelle qui traitaient directement avec les usines textiles. Dans certains cas, les fabricants de vêtements avaient des liens étroits avec les producteurs de textiles. Ainsi la Crescent Manufacturing Company, fabricant de chemises d'homme et de cravates, fut créée par l'entreprise d'Andrew Gault, la Gault Brothers, en 1898[39]. Charles Gordon, qui devint président de Dominion Textile en 1909, créa la Standard Shirt Company en 1896 ; en 1906, celle-ci fusionna avec trois autres entreprises pour former la Canadian Converters Company, fabricant de chemises, de chemisiers et de lingerie. Charles Gordon géra la société jusqu'à ce qu'il devînt président de Dominion Textile ; sa famille continua à être représentée au conseil d'administration et dans la gestion de la Canadian Converters par James R. Gordon. John P. Black, propriétaire de l'une des entreprises qui avaient fusionné pour former la Canadian Converters et membre du conseil d'administration de celle-ci, était aussi membre du consortium qui fonda la Dominion Textile. En 1910, le chiffre annuel des ventes de la Canadian Converters était de plus de 5 millions de dollars, et son capital libéré s'élevait à 1,7 million ; c'était une société plus importante que la plupart des usines de coton et de lainage[40].

Tous ces facteurs eurent pour effet d'affaiblir le rôle des grossistes et de forcer ceux qui restaient à se coaliser. En 1896, le *Canadian Journal of Fabrics* constatait qu'il ne restait que vingt et quelques importateurs de tissus en activité à Montréal, alors que 15 ans plus tôt il y en avait 68[41]. En 1933, une fraction seulement de la production de la plupart des usines textiles était vendue à des grossistes et à des intermédiaires ; 19 p. 100 dans le secteur cotonnier, 14 p. 100 dans le secteur lainier, et 17 p. 100 dans celui de la bonneterie. La plus grande partie de la production de coton, de lainage et de soie (67, 73 et 58 p. 100 respectivement) était vendue à des entreprises de transformation. Le cas du secteur du tricot et de la bonneterie était différent de celui des autres que nous examinons. Dans une certaine mesure, il remplissait une fonction de transformation, au sens où il importait du fil ou en achetait au pays pour en faire des produits finis. Une très petite proportion de sa production exigeait un traitement ultérieur : moins de 1 p. 100 dans la bonneterie, et environ 8 p. 100 dans le tricot. La plus grande partie de la production de ces deux branches était vendue directement à des magasins à succursales multiples, à des grands magasins et à des détaillants de moindre importance[42].

Le système des commissionnaires d'usine commença lui aussi à menacer ruine. À l'origine, le rôle de ceux-ci avait été de vendre le tissu et de fournir les capitaux d'exploitation tout en laissant les propriétaires exploitants des petites usines libres de gérer celles-ci comme ils l'entendaient. Par suite de

30 Sir Charles Gordon, 1867-1939. Né à Montréal, Gordon travailla dans plusieurs commerces de tissus avant de constituer et de gérer la Canadian Converters, une grande entreprise de confection de vêtements. Il participa à la constitution de la Dominion Textile, dont il devint le président en 1909. Il resta président de cette entreprise et de son conseil d'administration jusqu'à sa mort. Il était aussi président de la Penmans, de la Montreal Cotton et de la Banque de Montréal. Il fut créé chevalier en 1917 pour son travail à l'Office impérial de l'armement.

Archives photographiques Notman, Musée McCord d'histoire canadienne, 292.627-II

la concentration des années 1890 et 1905-1906, la gestion technique des usines se trouva de plus en plus séparée de la gestion financière et de la propriété. Les cadres de la nouvelle race, les hommes tels qu'Andrew Gault et Charles Gordon, avaient l'expérience des finances, des ventes et de la promotion, et concentraient leurs efforts sur ces tâches, laissant la gestion technique des usines à des spécialistes. Ils disposaient de la plus grande partie des connaissances et des relations qu'offraient auparavant les commissionnaires, si bien que lorsqu'il s'avéra nécessaire de réduire les dépenses dans les années 1890, les grandes usines purent créer leurs propres services commerciaux et se passer de ces intermédiaires.

Dominion Cotton fut la première grande entreprise à prendre cette voie. Dans le cadre d'une réorganisation de Dominion Cotton en 1897, Andrew Gault engagea Charles R. Whitehead et Lesley Craig (le neveu de Gault) comme codirecteurs de l'entreprise et dota celle-ci d'un service commercial. La David Morrice and Sons avait joué le rôle de commissionnaire pour la Dominion Cotton ; par suite de la perte de la clientèle de la compagnie, Morrice et son fils démissionnèrent du conseil d'administration. Ils furent remplacés par C.R. Whitehead et le beau-frère de Gault, S. Finley. En 1898, Gault démissionna de la présidence de Canadian Coloured Cotton et fut remplacé par David Morrice[43]. Canadian Coloured Cotton entra ainsi dans la sphère d'influence de la famille Morrice, et la David Morrice and Sons lui servirent de commissionnaire jusqu'après la mort de Morrice. En fin de compte, la David Morrice and Sons fut absorbée par la Canadian Coloured Cotton[44].

Dominion Cotton ne fut pas la seule entreprise à se passer de commissionnaire ; ainsi la Merchants Cotton Company créa son propre service commercial en 1897 à la mort de son commissionnaire Alexander Ewan, de la Cantlie, Ewan and Company. Dès 1907, la Montreal Cotton Company avait aussi son propre service commercial[45]. Les petites usines indépendantes semblent avoir mis beaucoup plus de temps à créer leurs propres services des ventes ; en effet, la plupart des usines de lainage et de tricot inscrivaient encore des commissionnaires dans le *Canadian Textile Directory* de 1907-1908.

Les droits de douane et la politique douanière continuèrent de jouer un rôle important dans l'industrie textile. Nous avons déjà parlé de l'effet de l'introduction de la préférence impériale en 1897-1898. L'industrie britannique fut occupée jusqu'à 1900 par la production pour la guerre des Boers, mais elle commença à profiter du régime préférentiel après celle-ci. De 1900 à 1910, les importations de lainages, britanniques pour la plus grande part, passèrent de 55 à 72 p. 100 de la consommation canadienne. Les importations de cotonnades augmentèrent aussi, passant de 36 à 43 p. 100 de la consommation apparente. Le secteur cotonnier canadien regagna le terrain perdu en quelques années, mais il fallut beaucoup plus longtemps au secteur

lainier : encore en 1930, en effet, 53 p. 100 des lainages consommés au Canada étaient importés (voir le tableau 9).

L'industrie textile primaire réagit à cette situation en se coalisant de manière à faire meilleure figure dans la concurrence et à exercer des pressions pour le retour à la politique protectionniste. En 1903, cette campagne avait déjà eu certains effets : on modifia cette année-là la loi sur les douanes de manière à permettre l'application d'une surtaxe de 33,3 p. 100 aux marchandises provenant de pays qui ne donnaient pas aux produits canadiens un traitement égal à celui du statut de la nation la plus favorisée[46]. Pour ce qui est de l'industrie textile, cette disposition semble s'être appliquée surtout aux importations de lainages et de tricots d'Allemagne. En 1904, le secteur lainier profita en outre d'une modification de la loi sur les douanes imposant des droits minimaux de 30 p. 100 sur toutes sortes de lainages et de vêtements prêts à porter[47]. On ajouta aussi à la loi une disposition antidumping. En 1905-1906, la moyenne des droits sur les lainages avait atteint 29,3 p. 100, alors qu'elle était de 25,7 p. 100 en 1900-1901 (voir le tableau 11).

À la suite d'auditions tenues en 1904-1905, à l'occasion desquelles la plupart des fabricants de textiles demandèrent une augmentation des droits protecteurs, et où les importateurs soit demandèrent une réduction de ceux-ci, soit adoptèrent une politique du statu quo, le tarif douanier fut révisé de fond en comble. On fixa trois échelles distinctes pour les importations selon leur pays d'origine. L'échelle la plus basse, le taux préférentiel impérial, s'appliquait au Royaume-Uni et à la plupart des colonies britanniques ; l'échelle intermédiaire s'appliquait aux produits importés des pays auxquels le Canada avait décidé de l'offrir (vraisemblablement dans le cadre d'accords de réciprocité) ; le tarif général, le plus élevé, s'appliquait à toutes les autres importations[48]. L'effet net de ce changement fut une légère diminution des droits protecteurs sur la plupart des textiles, sauf la soierie.

La Première Guerre mondiale apporta des commandes et la prospérité à l'industrie textile ; même le secteur lainier connut alors un modeste essor. Cette prospérité était principalement attribuable à l'accélération normale de l'activité économique qu'apporte une guerre lointaine, mais y contribua aussi une taxe de guerre spéciale qui augmenta les taux préférentiels impériaux de 5 p. 100 et les taux intermédiaires et généraux de 7,5 p. 100[49].

Les droits protecteurs supplémentaires du temps de guerre furent maintenus jusqu'en 1919-1920 ; leur suppression coïncida avec une vague d'opinion antiprotectionniste ainsi qu'avec une récession mondiale du textile. En décembre 1921, un gouvernement libéral minoritaire fut élu ; il gouverna avec l'appui du Parti progressiste, favorable à la diminution des droits protecteurs. En 1922, on réduisit les taux préférentiels impériaux de 10 p. 100. On procéda à une réduction semblable en 1923, et l'on négocia

un traité de réduction des droits avec la France. Les fabricants étaient extrêmement préoccupés par la force et les premiers succès des groupements antiprotectionnistes et exercèrent de fortes pressions contre eux. Leur premier objectif était la création d'une commission tarifaire qui enquêterait sur les questions de droits de douane et fixerait ceux-ci rationnellement, libérant ainsi ce champ de l'influence immédiate de la politique partisane et assurant la stabilité du tarif.

En 1926, le gouvernement Mackenzie King accéda aux demandes des fabricants et constitua une Commission consultative sur les droits de douane et la fiscalité. Cette commission avait moins de pouvoirs que ne l'auraient voulu les fabricants ; elle enquêtait et conseillait sur les questions tarifaires, mais n'était pas habilitée à fixer les droits de douane[50]. Néanmoins, elle offrait aux fabricants une tribune où défendre leur cause.

Les secteurs du lainage, du tricot et du coton demandèrent tous une augmentation des droits protecteurs. Dans chaque cas, des groupes de consommateurs, des organisations agricoles et des importateurs s'opposèrent à leurs demandes, qui furent toutes rejetées. Le budget de 1928 portait certaines réductions des droits sur les lainages et les cotonnades, encore que l'ensemble des droits sur les textiles augmentât légèrement[51]. Le résultat net des modifications tarifaires des années 1920 fut de diminuer le taux sur les lainages d'environ 4,5 p. 100 et le taux sur les cotons d'environ 2,7 p. 100. L'effet de ces réductions était accru par le fait que beaucoup de pays exportant au Canada avaient des devises affaiblies.

Le secteur de la soierie et des fibres synthétiques fut le seul à échapper à l'abaissement des droits protecteurs. Au début de la décennie, il n'y avait pas de producteurs de filé synthétique au Canada, et cette marchandise y était admise en franchise de droits. Cependant, lorsqu'elle commença à projeter la construction d'une usine au Canada, la société Courtaulds demanda, et se vit accorder, des droits protecteurs modestes[52]. Le niveau de ces droits monta graduellement à mesure que baissaient les droits sur les lainages et les cotonnades.

On ne sait pas avec certitude dans quelle mesure l'affaiblissement de la protection douanière affecta les secteurs lainier et cotonnier. On peut lire dans des documents de l'époque que les années 1920, en particulier autour de 1925, ne furent pas rentables. Cependant, il faut replacer cette observation dans le contexte de l'abrupte déflation qui suivit la montée inflationniste du temps de guerre. En 1920, l'indice des prix de gros des fibres, des textiles et des produits textiles atteignit 247,6 ; en 1921, il était de 134,6 ; il ne retrouva le niveau de 1920 qu'en 1950[53]. Ce sont les secteurs du lainage et du tricot qui semblent avoir été le plus durement touchés par la récession. En 1924, l'Association canadienne des fabricants de lainages publia un bulletin rendant compte d'une enquête sur 124 usines de lainage et de tricot : 20 de ces usines étaient fermées ; dans celles qui étaient encore

ouvertes, de 30 à 40 p. 100 des machines étaient au repos[54]. Au cours de la décennie, l'emploi n'augmenta ni dans le secteur lainier ni dans le cotonnier, mais le secteur du tricot et de la bonneterie connut quant à lui une croissance notable. En revanche, malgré la baisse des droits protecteurs, le secteur lainier ainsi que l'industrie textile en général arrivèrent à augmenter leur part de la consommation apparente au Canada aux dépens des importations (voir les tableaux 1 et 9).

Le secteur de la soie artificielle bénéficia d'un accroissement de protection au cours de la décennie et prospéra. La production canadienne de soie artificielle connut une croissance régulière, passant de moins de 1 million de livres en 1925 à plus de 13 millions en 1936 ; au cours de la même période, les importations restèrent au même niveau, soit un peu plus de 1 million de livres[55]. S'il est vrai que cet accroissement de la production canadienne, apparemment aux dépens des importations, peut être en partie attribuable à l'augmentation des droits protecteurs, il faut aussi tenir compte du fait que les fabricants canadiens de soie artificielle étaient des filiales de sociétés multinationales appartenant à un cartel mondial, qui limitait probablement la concurrence des importations.

La crise de 1929, la dépression qui s'ensuivit et l'élection d'un gouvernement conservateur renversèrent brutalement la tendance à la baisse des droits protecteurs sur les textiles. Le gouvernement prit en 1930 et 1931 un train de mesures douanières qui entraîna la plus brusque augmentation des droits depuis l'introduction de la Politique nationale en 1879 et le niveau de protection le plus élevé de toute notre histoire. En 1931-1932, la moyenne des droits protecteurs sur le coton était de 30,9 p. 100 ; sur les lainages, de 41,4 p. 100 ; sur les fibres synthétiques, de 53,9 p. 100 ; et sur l'ensemble des textiles, de 36 p. 100. Mais ces taux record ne furent pas maintenus. La Conférence économique impériale de 1932 entraîna des réductions tarifaires mutuelles, quoique non identiques, de la part du Canada et du Royaume-Uni. Dans le cadre de cet accord, les droits sur tous les textiles passèrent de 36 à 32,4 p. 100 de 1931-1932 à 1933-1934 ; la réduction fut même supérieure pour les cotonnades et les lainages ; cependant, le niveau des droits protecteurs resta beaucoup plus élevé qu'il ne l'avait été dans les années 1920. Cet accord eut pour effet de maintenir un niveau élevé de protection pour la plupart des produits canadiens tout en favorisant les importations de l'intérieur de l'Empire par rapport à celles d'ailleurs. En 1931, environ 44 p. 100 de l'ensemble des importations de textiles passibles de droits avaient été admises en vertu de la préférence impériale ; en 1934, cette proportion était passée à 61 p. 100[56].

Peut-être par suite de l'augmentation des droits protecteurs, l'industrie textile se tira mieux d'affaire pendant la Crise que la plupart des autres industries de fabrication. Dans l'ensemble du secteur manufacturier, l'emploi baissa de 30 p. 100 par rapport à ce qu'il était en 1929 et ne regagna

le terrain perdu qu'en 1940 ; dans les textiles, l'emploi ne baissa que de 8 p. 100, et il avait déjà dépassé en 1934 son niveau de 1929[57]. Le secteur lainier fut particulièrement favorisé ; de 1930 à 1934, la production de lainage et de worsted tripla[58], et sur la totalité de la décennie, le secteur lainier national vit sa part de la consommation apparente passer de 47 à 70 p. 100. Dans le secteur du tricot et de la bonneterie, la Crise n'eut qu'un effet négligeable sur l'emploi, mais la valeur de la production ne retrouva son niveau d'avant la débâcle qu'en 1939. C'est le secteur cotonnier qui souffrit probablement le plus de la Crise ; l'emploi n'y retrouva pas son niveau de 1928 avant la Deuxième Guerre mondiale.

Le secteur de la soierie et des fibres synthétiques, entraîné par les nouvelles usines de fibres synthétiques, connut une croissance ininter- rompue tout au long de la Crise. Mais malgré cet exploit, un léger revers dans les années 1934-1935 déclencha dans ce secteur la révision la plus complète de l'industrie textile primaire de toute l'histoire du Canada. Tout au long des années 1920 et au début des années 1930, le Canada avait une balance commerciale très favorable avec le Japon, due à ses exportations de matières premières et à la limitation des importations de produits ouvrés. Le tarif était le principal moyen de restriction des importations, mais son effet était considérablement renforcé par l'imposition de valeurs minimales à l'égard des droits ordinaires et antidumping. Les droits supplémentaires étaient justifiés par la nécessité de compenser la faiblesse de la devise japonaise. Ainsi dans un cas étudié par la Commission royale d'enquête sur l'industrie textile, un produit de soie ayant une valeur réelle de 43,60 dollars au Japon était évalué à 168,66 dollars aux fins des droits, bien que les droits nominaux ne fussent que de 40 p. 100 plus 40 cents la livre[59]. Le Japon s'opposa à ces droits et appliqua des sanctions aux marchandises canadiennes. Après une brève période de contre-mesures, le Canada accepta de réduire considérablement ses droits de douane ; dans l'exemple ci-dessus, le tarif fut réduit à 83,42 dollars. L'industrie textile fit valoir qu'elle ne pouvait pas soutenir la concurrence sur ces bases ; et, le 17 janvier 1936, Dominion Textile ferma sa division de rayonne de Sherbrooke, licenciant 400 ouvriers[60].

Le gouvernement réagit en nommant le juge W.F.A. Turgeon de la Cour suprême de la Saskatchewan commissaire royal chargé d'enquêter sur l'ensemble de l'industrie textile. La mission du juge Turgeon était avant tout d'enquêter en vue de donner au gouvernement les renseignements nécessaires pour évaluer la position de l'industrie à l'égard de la concurrence étrangère et déterminer « le nombre de personnes que les patrons pouvaient raisonnablement employer régulièrement pendant les périodes de difficulté temporaire[61] ».

Le rapport du juge Turgeon, déposé à la Chambre des communes en mars 1938, ne plut sûrement pas à l'industrie textile. Le commissaire concluait que l'industrie n'avait pas été fondée à demander à être protégée contre les importations japonaises[62] et que la fermeture de l'usine de rayonne de

Sherbrooke n'avait été qu'un simple moyen de pression. (L'usine avait rouvert ses portes quelques jours après la constitution de la commission.) Le juge se montrait aussi très critique à l'égard des pratiques de l'industrie en matière de relations du travail, relevant notamment les mauvaises conditions de travail, les journées anormalement longues, l'hostilité à l'égard des syndicats et le bas niveau des salaires. Le juge Turgeon mettait celui-ci en rapport avec la prospérité générale de l'industrie. Dans son analyse financière, le juge constatait une surcapitalisation considérable chez certaines des principales entreprises, notamment Dominion Textile, Penmans et Dominion Woollens and Worsteds. Il concluait que l'on avait utilisé la surcapitalisation, les réserves de stocks secrètes et les imputations injustifiées à l'exploitation pour dissimuler les gros bénéfices et justifier l'augmentation des droits protecteurs. Dans le cas de Dominion Textile, le commissaire fit valoir qu'un investissement réel de 1 million de dollars en 1905, capitalisé à 5 millions en actions ordinaires et à 5 millions en actions privilégiées, avait rapporté un taux annuel de 98 p. 100. Il considéra certains des subterfuges utilisés comme assez graves pour en saisir le fisc[63].

Le juge Turgeon constata aussi que les droits protecteurs avaient permis aux prix canadiens des produits textiles de rester considérablement plus élevés qu'ils ne l'auraient été autrement et plus élevés qu'il n'était nécessaire pour la santé financière des entreprises. De nombreuses entreprises, écrivait-il, « avec une juste capitalisation, auraient pu prospérer avec moins de protection tarifaire qu'elles n'en ont eu, et [...] le consommateur a été appelé à payer plus cher que ce qu'on aurait dû raisonnablement lui demander[64] ». En conclusion, le juge Turgeon faisait valoir qu'une entreprise qui avait bénéficié de protection douanière à la condition implicite de créer des emplois était moralement tenue de garder ses salariés dans les périodes de recul provisoire de l'économie. Il recommanda que les fabricants qui rompraient cet accord tacite fussent privés de l'avantage des droits protecteurs.

Ce rapport fut un échec moral pour l'industrie textile et rendit sans doute plus ardu de justifier la protection douanière, mais il est difficile de lui trouver des résultats concrets immédiats. Huit entreprises furent poursuivies et reconnues coupables d'avoir fraudé le fisc pour une somme d'un peu plus de un million de dollars ; cependant, la Cour de l'échiquier infirma cette décision en appel[65]. Une proposition de loi qui aurait interdit le versement de dividendes par les compagnies considérées comme offrant des salaires inacceptablement bas fut introduite au Parlement, mais ne fut pas adoptée. Le gouvernement, s'il se déclara en sympathie avec l'intention de la proposition de loi, ne présenta lui-même aucun projet allant dans le même sens[66]. L'effet le plus important des travaux de la commission fut peut-être intangible. Les années 1936-1937 furent marquées par des grèves massives dans les principales entreprises textiles ; il se peut que la publicité engendrée par les auditions de la commission ait contribué à créer un climat favorable à ces grèves.

La main-d'oeuvre et les conditions de travail

Deux facteurs caractérisaient la main-d'oeuvre de l'industrie textile : le nombre considérable d'ouvriers par usine et la proportion élevée qu'on y trouvait de femmes et d'enfants. L'usine de coton moyenne en 1871 employait 93 ouvriers ; seules quelques autres industries manufacturières — la fabrication de locomotives, la fonderie et la vannerie — employaient un nombre comparable d'ouvriers par usine. En 1911, le nombre moyen de salariés par usine de coton était de 443 ; la moyenne pour l'ensemble des usines textiles était de 50, et la moyenne pour l'ensemble des usines de fabrication était de 24,5[1]. L'usine de lainage ou de tricot moyenne était beaucoup plus petite que son homologue du secteur cotonnier ; en 1871, les usines de lainage employaient en moyenne 16 ouvriers, et les établissements de tricot, 22. Cependant, les usines de lainage les plus importantes étaient de taille comparables aux petites usines de coton. À la fin des années 1880, la Paton Manufacturing Company employait 543 ouvriers ; la Cornwall Manufacturing Company, 225 ; et la Kingston Hosiery Company, de 130 à 140[2]. Durant les années 1920 et 1930, la taille moyenne des usines textiles continua à augmenter, quoique lentement ; l'usine de coton resta plusieurs fois plus grande que l'usine moyenne de tricot ou de lainage. L'usine de coton était aussi environ deux fois plus grande que l'usine moyenne de soierie et de fibres synthétiques. Cependant, cette moyenne est trompeuse : les deux usines de fibres synthétiques employaient environ 1100 ouvriers chacune au début des années 1930, alors que les 12 principales usines de soie en exploitation à l'époque employaient quelque 200 personnes chacune[3].

Les femmes et les enfants constituaient une proportion importante de la main-d'oeuvre de l'industrie textile. Entre 1871 et 1911, de 38 à 46 p. 100 des ouvriers des secteurs du filé et de la toile de coton, du filé et de l'étoffe de laine ainsi que de la bonneterie et du tricot étaient des femmes de plus de 16 ans. Dans les mêmes secteurs, de 10 à 21 p. 100 des ouvriers avaient moins de 16 ans (voir le tableau 14). L'emploi des femmes et des enfants atteignit son maximum dans les années 1880, époque où les femmes représentaient 45 p. 100 de l'ensemble de la main-d'oeuvre des trois principaux secteurs de l'industrie textile, et les moins de 16 ans, 18 p. 100. Dans l'ensemble du secteur manufacturier, ces pourcentages étaient respectivement de 16 et de 8. Dans la période 1871-1911, c'est le secteur lainier qui comptait le plus faible pourcentage de femmes et de très jeunes ouvriers. Le secteur cotonnier fut un employeur important de femmes et d'enfants au XIX^{e} siècle, mais il réduisit progressivement son recours à ce

type de main-d'oeuvre avant la Première Guerre mondiale. Pendant la guerre, les femmes retournèrent travailler dans les usines de coton ; au cours des années 1920 et 1930, le nombre des femmes employées dans le secteur cotonnier diminua, si bien qu'en 1940 seulement 34 p. 100 de cette main-d'oeuvre était de sexe féminin. L'industrie de la soie employait aussi beaucoup de femmes à ses débuts, mais la naissance de l'industrie des fibres synthétiques dans les années 1920 entraîna l'emploi d'une plus grande proportion d'hommes. Sur toute la période 1871-1940, le secteur de la bonneterie et du tricot resta un employeur important de main-d'oeuvre féminine ; en général, les deux tiers environ des ouvriers de ce secteur étaient des femmes. Sauf dans les années 1880 et 1890, le secteur de la bonneterie et du tricot n'employa pas beaucoup d'enfants. Malgré la diminution progressive du recours à la main-d'oeuvre féminine et aux enfants après 1880-1890, l'industrie textile continua à employer une proportion exceptionnellement importante de femmes. En 1940, 46 p. 100 de l'ensemble des salariés des quatre principaux secteurs étaient des femmes ; tandis que dans l'ensemble des industries mécaniques et de la fabrication, la proportion de la main-d'oeuvre féminine était de 21 p. 100[4].

Les femmes et les enfants occupaient les catégories d'emplois les moins bien payés. Ainsi à la Paton Manufacturing Company en 1887, les femmes et les filles représentaient 76 p. 100 de la main-d'oeuvre dans les catégories aux salaires les plus bas (voir le tableau 15). Quarante ans plus tard, à l'usine de coton Empire à Welland, les femmes constituaient 59 p. 100 de l'ensemble du personnel et étaient représentées à 69 p. 100 dans les catégories d'emplois les moins bien payés. Même quand elles étaient employées dans des services où les salaires étaient meilleurs, les femmes et les filles faisaient en général fonction d'assistantes. Ainsi dans l'atelier de tissage, la plupart des tisseurs étaient des femmes, mais tous les réparateurs de métiers et les surveillants étaient des hommes. Les fileurs à la mule-jenny étaient toujours des hommes et, de 1911 à 1920, étaient payés environ 28 cents l'heure, alors que les fileuses au métier à anneaux recevaient un salaire horaire de 17 cents[5].

Des documents abondants montrent qu'en plus d'occuper les catégories d'emplois les moins bien payés, les femmes étaient payées moins que les hommes à travail identique. Le secrétaire-trésorier d'une usine de coton de Hamilton déclarait ainsi qu'un homme manoeuvrant 4 métiers à tisser faisait de 8 à 10 dollars par semaine, tandis qu'une femme exécutant la même tâche en gagnait de 6 à 8. En 1884, le Bureau ontarien des industries procéda à une enquête approfondie sur les salaires et les horaires de travail dans le secteur manufacturier. Il constata que dans l'industrie cotonnière, les fileurs faisaient 7,69 dollars pour 59,45 heures de travail, tandis que les fileuses gagnaient 4,95 dollars pour 59,85 heures. Les tisseurs gagnaient 6,72 dollars par semaine ; les tisseuses, 5,93. On retrouvait à peu près le même écart dans toutes les catégories d'emplois occupés par les deux sexes ; il en allait de même pour les usines de

tricot et de lainage ayant fait l'objet de l'enquête[6]. L'information recueillie par la Commission royale d'enquête sur l'industrie textile en 1936-1937 indique que les femmes étaient encore à cette époque payées considérablement moins que les hommes dans les mêmes catégories d'emplois. Ainsi à l'usine de Dominion Wollens and Worsteds à Hespeler, « les fileurs à la mule-jenny qui gagnaient de 18 à 22 dollars par semaine de cinquante heures » furent « remplacés par des jeunes filles payées la moitié moins »[7].

L'argument traditionnel était que les emplois occupés par les hommes exigeaient plus de compétences ou de force ; il en allait ainsi, disait-on, pour la filature à la mule-jenny par rapport à la filature au métier à anneaux[8]. Cela était probablement vrai à l'origine, mais la force cessa d'être un facteur important après la généralisation de l'usage du self-acting à la fin du XIX[e] siècle. En Angleterre, il semble probable que la filature à la mule-jenny resta un emploi réservé aux hommes parce que la puissante Amalgamated Association of Cotton-Spinners and Twiners refusait d'admettre les fileuses[9]. Les études de J. Parr sur le secteur de la bonneterie et du tricot en Ontario et en Grande-Bretagne montrent de manière convaincante que le sexe correspondant aux emplois était déterminé avant tout sur la base de la disponibilité de la main-d'oeuvre et des stratégies et préjugés des dirigeants d'entreprise plutôt que par les exigences de compétences intrinsèques à l'emploi[10].

Dans les premiers temps de l'industrie cotonnière, l'embauchage des enfants dans les usines n'était pas soumis à des restrictions légales. Si la plupart des ouvriers enfants avaient entre 14 et 16 ans, certains n'avaient que 9 ou 10 ans[11]. En 1884 et 1885, l'Ontario et le Québec adoptèrent des lois industrielles interdisant l'embauchage de filles de moins de 14 ans et de garçons de moins de 12 ans. En 1895 et 1907 respectivement, l'Ontario et le Québec élevèrent l'âge minimum à 14 ans[12]. S'il est vrai que ces lois ne furent pas rigoureusement appliquées, il se peut qu'elles aient contribué à la diminution du travail des enfants dans les usines textiles, où ceux-ci constituaient 21 p. 100 de l'ensemble de la main-d'oeuvre en 1871, 10 p. 100 en 1911 et 2 p. 100 en 1931[13]. Les lois ont peut-être aussi eu pour effet de réduire l'emploi des femmes adultes. Ainsi, au Québec, il était interdit aux femmes de travailler aux postes de nuit et, après 1925, elles bénéficièrent d'un salaire minimum, ce qui n'était pas le cas des hommes. Ces dispositions législatives eurent pour conséquence le remplacement des femmes par les hommes à Sherbrooke, Trois-Rivières et Magog[14].

L'évolution technologique contribua aussi au déclin du travail des enfants et des femmes dans l'industrie textile. L'introduction de machines plus lourdes fonctionnant à de plus grandes vitesses et exigeant plus de force pour la manoeuvre rendit l'emploi des femmes et des enfants moins avantageux. De nombreuses innovations technologiques introduites entre 1900 et 1940 — le métier à tisser automatique, les machines de nouage de

chaîne et le filage à longues mèches — eurent pour effet de supprimer des emplois dans les ateliers où la main-d'oeuvre féminine était auparavant concentrée[15]. L'évolution des attitudes sociales semble aussi avoir contribué au déclin de l'emploi des femmes dans certains secteurs de l'industrie. Dans son étude du secteur cotonnier québécois, Gail Cuthbert Brandt a constaté qu'avant la Première Guerre mondiale, l'opinion acceptait en général que les femmes travaillent à l'extérieur du foyer dans certaines conditions économiques ; après la guerre, les attitudes changèrent, et se fit jour une opposition considérable au travail des femmes. Cette attitude ne se limitait pas aux élites et à la classe des cadres : en 1939, la Confédération des travailleurs catholiques du Canada, à laquelle était affiliée la Fédération catholique nationale du textile, adopta une résolution contre l'emploi de main-d'oeuvre féminine[16].

Les enfants étaient employés à diverses tâches faciles : enlever les fuseaux pleins des métiers à filer, transporter les fournitures d'une machine à l'autre et travailler comme apprentis. Très souvent, les enfants étaient admis comme apprentis fileurs et tisseurs et devaient travailler plusieurs semaines ou mois gratuitement pendant qu'ils apprenaient le métier. Même après avoir acquis la maîtrise du travail, ils recevaient un salaire inférieur à celui des adultes. On peut lire ce qui suit dans un numéro de 1886 du *Canadian Journal of Fabrics* : « De nos jours, ils [les enfants] peuvent apprendre rapidement à faire ce qu'il y a dix ans on aurait appelé un travail d'homme. Ils font ce travail pour un salaire d'enfant et aussi efficacement que des hommes. »[17] Le remplacement des adultes par des enfants suscitait du mécontentement ; c'est ainsi que, par exemple, les ouvriers de l'usine de la Montreal Cotton Company firent grève durant deux semaines pour protester contre le recours aux apprentis non payés[18]. En 1935, les ouvriers de l'usine Wabasso, à Trois-Rivières, firent grève pour protester contre le remplacement des hommes par de jeunes femmes. La convention collective négociée par la Fédération catholique nationale du textile avec Dominion Textile et Montreal Cotton en 1937 limitait le nombre d'apprentis non payés dans toute usine à cinq pour cent du nombre total des salariés[19].

À l'origine, la plupart des ouvriers étaient recrutés localement ; en fait, la possibilité de trouver de la main-d'oeuvre sur place était l'un des éléments pris en considération dans le choix d'un emplacement d'usine. La présence en grands nombres de tisseurs immigrants d'Écosse a été avancée comme l'une des raisons de la croissance du secteur lainier dans le Lanark County. De même, on donne parfois comme l'une des raisons de la croissance du secteur cotonnier à Montréal et dans les Cantons-de-l'Est la présence d'une main-d'oeuvre abondante, bon marché et docile. S'il est vrai que l'on a contesté les hypothèses relatives à la docilité et au bon marché de la main-d'oeuvre québécoise[20], on ne peut guère douter de son abondance. Pendant une génération avant le développement de l'industrie cotonnière au

Québec, des milliers de Canadiens français avaient émigré dans les villes cotonnières de la Nouvelle-Angleterre. Qui plus est, les ouvriers canadiens-français allèrent aussi travailler dans les usines de Cornwall et de Hamilton[21]. Lorsqu'elles eurent épuisé les ressources de main-d'oeuvre locales, les usines québécoises se mirent à recruter dans des régions plus éloignées, en particulier au Saguenay. Il arrivait souvent que des familles entières fussent amenées travailler dans les usines[22].

Les grandes usines recrutaient aussi des ouvriers en Grande-Bretagne. Ainsi Penmans Limited alla chercher environ 700 ouvriers en Grande-Bretagne pour ses usines de Paris, Ontario, en 1907 et 1928[23]. Les salaires étaient plus élevés au Canada qu'en Grande-Bretagne et il était facile d'y recruter des ouvriers expérimentés. Dans certains cas, les ouvriers britanniques furent recrutés comme briseurs de grève ou embauchés à la suite d'une grève pour maintenir les salaires à un bas niveau. Ils suscitaient donc souvent l'hostilité. Ainsi après une grève à l'usine St. Croix de Milltown, Nouveau-Brunswick, en 1886, on fit venir 116 ouvriers écossais pour remplacer ceux qui avaient été les plus actifs dans la grève ; ils furent frappés d'ostracisme, et la plupart étaient repartis au bout de quelques mois[24]. À l'usine de Kingston, Ontario, il y eut presque une émeute entre les ouvrières canadiennes et anglaises par suite du mécontentement que suscitèrent celles-ci en acceptant des salaires jugés trop bas[25].

On recrutait aussi les ouvriers britanniques pour leur expérience et, dans le cas des cadres inférieurs, pour la formation systématique que beaucoup avaient reçue dans les écoles de métiers britanniques. Certains ouvriers et contremaîtres expérimentés furent aussi recrutés aux États-Unis. Par suite de ces pratiques de recrutement à l'étranger, il y avait souvent une forte influence britannique, et une influence américaine dans une moindre mesure, à partir du niveau de contremaître en montant. Le clivage entre les simples ouvriers et les cadres était particulièrement net au Québec, où ceux-là étaient en général francophones, et ceux-ci, anglophones ; ainsi à l'usine de la Montreal Cotton Company de Valleyfield, ce n'est qu'en 1900 que le premier Canadien-français dépassa le niveau de contremaître adjoint[26].

Les directeurs et propriétaires d'usine étaient en grande majorité anglophones. Victor Hudon, qui créa la V. Hudon Cotton Mills Company et la St. Ann Spinning Company, fut l'une des exceptions à cette règle. Apparemment, ces deux usines jouissaient d'apports considérables de capitaux canadiens-français ; l'usine Hudon est le seul établissement important que l'on connaisse où l'on ait rédigé dès le début les procès-verbaux en français. Cependant, en 1884, Hudon avait dû abandonner le contrôle de ces deux usines à A.F. Gault, qui les fusionna pour en faire la Hochelaga Cotton Company[27]. Un marchand montréalais du nom de Jacques Grenier avait aussi d'importants intérêts dans le textile ; il fit partie du conseil d'administration des usines Hudon et Montreal Cotton et occupa le

poste de vice-président de la Dominion Cotton Mills Company[28]. Le courtier en valeurs mobilières et sénateur L.J. Forget le remplaça au poste de vice-président de Dominion Cotton Mills en 1902, société dont il devint le président à la mort de Gault en 1903. En cette qualité, Forget était membre du consortium qui constitua la Dominion Textile en 1905[29].

Les conditions de travail dans les grandes usines textiles se caractérisaient par les longues journées, les bas salaires, la rigueur de la discipline et le niveau relativement bas de l'hygiène et de la sécurité. Pendant le XIX^{e} siècle, la semaine de 60 heures était universelle dans l'industrie textile ; on trouvait fréquemment des semaines aussi longues dans la plupart des autres industries. Souvent, on ne travaillait qu'une demi-journée le samedi, mais il fallait compenser en travaillant 11 heures les jours de semaine. Quand les affaires marchaient bien et que l'usine prenait du retard dans les commandes, il arrivait que l'on allongeât la journée de travail de 3 ou 4 heures. Encore en 1935, l'industrie payait les heures supplémentaires au même taux que les heures prévues à l'horaire. La convention signée en 1937 par Dominion Textile et Montreal Cotton fut apparemment la première convention importante à prévoir une prime (de cinq pour cent) pour les heures supplémentaires[30]. S'il n'était pas saisonnier comme l'était souvent le travail dans les scieries, le travail dans les usines textiles pouvait être irrégulier. Les usines fonctionnant à l'énergie hydraulique devaient souvent fermer quand l'eau atteignait un niveau anormalement bas ou élevé. Pendant les récessions, les usines fonctionnaient souvent en sous-temps ou fermaient complètement pendant des semaines ou des mois. A. Gault, secrétaire de la Stormont Cotton Manufacturing Company de Cornwall, qui possédait une usine relativement stable et prospère, estimait que celle-ci donnait du travail de neuf à dix mois par an[31].

La semaine de 60 heures resta la norme dans l'industrie jusqu'à la première décennie du XX^{e} siècle, époque où certaines usines commencèrent à instaurer la semaine de 55 ou 57 heures[32]. Au milieu des années 1930, la plupart des usines du Québec étaient passées à la semaine de 55 heures, tandis que la plupart des établissements de l'Ontario et des Maritimes avaient adopté la semaine de 50 heures. La majorité des ouvriers du secteur cotonnier avait une semaine de travail de 55 heures ou plus ; et la plupart des ouvriers de l'industrie lainière et du secteur de la soierie et des fibres synthétiques travaillait entre 48 et 54 heures par semaine. Les semaines étaient moins longues dans le secteur du tricot et de la bonneterie : 71 p. 100 des salariés y travaillaient 50 heures ou moins par semaine[33]. Tout au long de la période étudiée, le travail par roulement, quoique inhabituel, était pratiqué. Ainsi une grande usine de coton québécoise adopta un horaire à trois équipes en 1935[34]. L'usine Penmans de Paris fonctionnait dans les années 1930 selon un horaire de deux équipes ; une équipe d'hommes faisait le poste de nuit, et des femmes et des adolescents étaient affectés au poste de jour[35].

En 1881, le cotonnier recevait en moyenne un salaire annuel de 202 dollars ; les ouvriers des secteurs du lainage et du tricot gagnaient à peu près la même chose (voir le tableau 13). En supposant que les usines fonctionnaient en moyenne 259 jours (10 mois) par an, cela équivaut à une moyenne de 78 cents par jour ou 4,70 dollars par semaine, ce dernier chiffre à comparer aux 7,10 dollars environ que gagnait le manoeuvre et aux 10 dollars du charpentier[36]. Le bas niveau des salaires est en grande partie attribuable au nombre de femmes et d'enfants qu'employait le textile. Le directeur d'une usine de la Nouvelle-Écosse déclarait en 1888 que son usine comptait environ 300 salariés, répartis comme suit : 45 hommes à 7,50 dollars en moyenne par semaine, 110 femmes à 3,90 dollars et 145 enfants à 1,25 dollar ; ce qui donnait une moyenne hebdomadaire globale de 3,16 dollars[37].

Le salaire hebdomadaire moyen de 4,70 dollars reflétait une fourchette de salaires considérable. Ainsi à l'usine de coton de Stormont en 1888, les garçons gagnaient 35 cents par jour, alors que le metteur en cartes faisait 4,25 dollars. Un fileur de coton de 15 ans avec une année d'expérience gagnait de 1,25 à 1,50 dollar par semaine en travaillant à la pièce dans une usine de la Nouvelle-Écosse. Les tisseurs étaient en général payés à la mesure de pièce tissée ; les tisseurs expérimentés de sexe masculin pouvaient gagner de 8 à 10 dollars par semaine en manoeuvrant 4 métiers ; les tisseuses, elles, ne pouvaient gagner que de 6 à 8 dollars par semaine[38].

En 1911, les salaires avaient augmenté. Le salaire annuel moyen d'un cotonnier était alors de 370 dollars ; celui d'un ouvrier du lainage, de 359 ; et celui du travailleur du tricot, de 336 (voir le tableau 13). Les hommes adultes travaillant dans le secteur cotonnier gagnaient 450 dollars par an ; les femmes adultes, 311 ; et les enfants, 192[39]. Malgré cette augmentation, les salaires de l'industrie textile restaient inférieurs à ceux de l'ensemble du secteur manufacturier ; le salaire annuel moyen dans celui-ci était en effet de 417 dollars en 1910[40].

S'il est vrai que l'industrie textile était et reste une industrie à bas salaires en comparaison de l'ensemble du secteur manufacturier, elle était relativement plus intéressante pour les femmes que pour les hommes. En 1934, l'ouvrier de sexe masculin de l'industrie textile gagnait en moyenne 17,32 dollars par semaine, alors que la moyenne de l'ensemble des ouvriers hommes des principales industries de fabrication était de 21,28 dollars. En revanche, l'ouvrière de l'industrie textile gagnait en moyenne 12,41 dollars par semaine, soit un peu plus que la moyenne des rémunérations de l'ensemble des femmes travaillant dans le secteur manufacturier, laquelle moyenne était de 11,82 dollars[41].

Les salaires étaient en général plus élevés dans le secteur lainier que dans les autres. En 1881, le salaire y était d'environ 216 dollars, alors qu'il était de 202 dans le secteur cotonnier et de 201 dans le tricot. Sur l'ensemble de la période 1871-1940, les salaires du secteur lainier équivalaient en

moyenne à 111 p. 100 de ceux du secteur cotonnier, et à 116 p. 100 de ceux du tricot. Jusqu'à 1911 au moins, le niveau plus élevé des salaires du secteur lainier peut probablement s'expliquer par la proportion plus élevée d'hommes adultes qu'il employait ; après 1911, le secteur cotonnier employa en proportion plus d'hommes que le secteur lainier. Le tricot, contrairement à l'industrie lainière, a toujours employé une proportion élevée de femmes et offrait les plus bas salaires de l'industrie textile. Le secteur de la soierie et des fibres synthétiques illustre le plus clairement le rapport de proportion inverse entre le niveau des salaires et le pourcentage de femmes employées. En 1920, ce secteur était celui des quatre principaux du textile qui employait proportionnellement le plus de femmes (77 p. 100) et qui offrait le salaire annuel le plus bas (702 dollars). Le secteur des fibres synthétiques (qui employait une proportion élevée d'hommes), encore inexistant en 1925, était devenu en 1940 l'employeur d'approximativement la moitié des ouvriers du secteur de la soierie et des fibres synthétiques. Par suite, en 1940, les femmes ne constituaient que 35 p. 100 de la main-d'oeuvre de ce secteur. Le salaire annuel était passé à 1030 dollars par ouvrier, soit un peu moins seulement que celui du secteur lainier et beaucoup plus que ceux des secteurs du coton et du tricot (voir les tableaux 13 et 14).

On ne sait pas avec certitude pourquoi le secteur lainier employait proportionnellement plus d'hommes adultes que les autres branches de l'industrie textile. C'était la branche la plus ancienne et la plus conservatrice des textiles, et beaucoup de petites usines de lainage étaient situées dans de petites localités où le travail des femmes et des enfants en dehors de la maison suscitait peut-être des résistances culturelles. Il convient de noter qu'à la fin des années 1880, l'usine Paton de Sherbrooke, la plus grande usine lainière et l'une des plus progressistes du pays, employait une proportion exceptionnellement élevée de femmes et d'enfants, soit 73 p. 100, alors que la moyenne de l'ensemble du secteur lainier était de 56 p. 100. La proportion élevée d'ouvriers adultes de sexe masculin est peut-être attribuable en partie au conservatisme technologique. Le secteur lainier se montrait lent à introduire les économiseurs de travail, qui permettaient souvent le remplacement de la main-d'oeuvre masculine par des femmes ; fait le plus remarquable à cet égard, le secteur lainier continua d'utiliser la mule-jenny, une machine manoeuvrée par des hommes, longtemps après que le secteur cotonnier l'eut abandonnée. Cependant, le secteur du tricot, qui employait la proportion la plus élevée de femmes, continua aussi d'utiliser la mule-jenny après qu'elle eut été abandonnée par le secteur cotonnier.

En plus des rémunérations, beaucoup d'entreprises offraient toutes sortes d'avantages mineurs, qu'on dirait aujourd'hui « sociaux », par lesquels elles visaient à assurer et à maintenir la satisfaction de leur personnel. Ainsi beaucoup des grandes sociétés offraient un certain nombre de logements d'entreprise : la Hochelaga Cotton Manufacturing Company de Montréal,

par exemple, possédait en 1888 de 50 à 60 maisons qu'elle louait à environ 60 dollars par an. Imperial Cotton de Hamilton construisit 50 maisons pour ses ouvriers en 1901, et l'usine St. Croix exploitait une pension de 42 chambres. On ne sait pas avec certitude si les entreprises demandaient des loyers moins élevés que ceux du marché. On ne dispose pas de statistiques que l'on pourrait comparer directement au loyer annuel de 60 dollars demandé par l'usine Hochelaga. Cependant, selon les estimations de Jacques Rouillard, un ouvrier qualifié ayant cinq enfants, payait à Montréal en 1900 un loyer annuel de 108 dollars. Les indices généraux des prix de gros et de détail soit restèrent les mêmes, soit diminuèrent entre 1880 et 1900 ; s'il en alla de même pour le prix du logement, le loyer annuel de 60 dollars demandé par Hochelaga était relativement bas. De même, il était peu élevé relativement au prix du logement dans les centres textiles comparables de l'Ontario. Selon une enquête du Bureau des industries de l'Ontario pour l'année 1884-1885, les loyers annuels étaient de 58 dollars à Almonte, 70 à Galt, 86 à Hamilton, 51 à Hespeler, 70 à Kingston, 71 à Peterborough, et de 110 à Toronto[42].

Le concept de participation aux bénéfices fut largement discuté au cours des années 1890 et au début du siècle, mais on ne semble avoir mis en place que peu de régimes d'intéressement. En 1919, Canadian Cottons introduisit un programme de stimulants fondé sur l'accroissement de la productivité, mais on sait peu de chose sur son efficacité[43]. Dominion Textile, Montreal Cotton et Canadian Cottons avaient toutes des caisses de retraite pour leurs salariés ; le régime non contributif de Dominion Textile fut mis en place en 1923[44].

La plupart des entreprises contribuaient dans une certaine mesure aux loisirs de leurs ouvriers en organisant des pique-niques, des réjouissances pour la Noël et des activités sportives. À Valleyfield, Andrew Gault et la Montreal Cotton instituèrent et dotèrent un complexe d'éducation protestant réunissant une école maternelle, une école primaire et un collège. L'entreprise créa aussi l'Institut Gault, qui offrait aux ouvriers des équipements de loisirs tels que salle de billard, bibliothèque, bains, patinoire, terrain de boules et courts de tennis. L'admission y était réservée aux salariés de l'entreprise, mais n'était pas automatique. En 1897, la compagnie employait quelque 1500 personnes, mais l'Institut ne comptait que 140 membres[45] ; il est permis de se demander si ceux-ci ne venaient pas avant tout des rangs des cadres.

Les usines textiles étaient bruyantes, chaudes, poussiéreuses ; elles étaient aussi dans une certaine mesure malsaines et dangereuses. Dans l'atelier de tissage, le fracas des métiers rendait la conversation impossible et faisait de l'affaiblissement de l'ouïe un risque professionnel. Étant donné que c'est dans une atmosphère chaude et humide qu'il était le plus facile de travailler les textiles, les ateliers de tissage et de filature étaient souvent chauffés et humidifiés par un apport direct de vapeur ; selon un article du *Canadian Textile Journal* paru en 1924, les meilleures conditions de filature de la laine

étaient une température de 75 à 80° F et une humidité relative de 65 à 70 p. 100[46]. Bien des textes faisant autorité au XIX[e] siècle donnaient des températures et des pourcentages d'humidité supérieurs. L'air des usines était plein de duvet (fibres détachées), lequel produisait un taux élevé de maladies respiratoires chez les ouvriers[47]. Dans les usines de rayonne, les vapeurs produites par les acides utilisés dans la fabrication des fibres irritaient les yeux à tel point que les ouvriers ne pouvaient parfois achever leur poste[48].

Le travail était rarement exigeant sur le plan mental ou physique, mais il exigeait une attention vigilante sur de longues durées. La longueur des journées de travail nuisait à la santé des jeunes travailleurs, et la fatigue qu'elle induisait contribuait aux accidents. Les usines textiles étaient moins dangereuses que beaucoup d'autres (en particulier dans l'industrie lourde)[49], mais la rencontre d'ouvriers très jeunes et souvent fatigués d'une part, et de grands nombres d'arbres de transmission, d'engrenages et de courroies exposés d'autre part, produisait de nombreux accidents. Les ateliers d'épluchage et de cardage étaient particulièrement dangereux, et beaucoup d'ouvriers perdirent des doigts, une main ou un bras dans l'engrenage ou dans les cardes elles-mêmes. Les entraînements par courroie, les arbres et les monte-charge étaient aussi de fréquentes causes d'accidents, dont beaucoup étaient mortels.

Au cours des années 1880, l'Ontario et le Québec nommèrent des inspecteurs d'usine chargés de contrôler le travail des enfants et de faire appliquer les règlements de sécurité au travail ; mais des groupes représentant les ouvriers se plaignirent de l'inefficacité de ces inspecteurs. En 1891, le Conseil des métiers et du travail de Hamilton accusa l'inspecteur local de négliger ses tâches ; celui-ci, disait l'organisme syndical, faisait ordinairement ses inspections en compagnie de contremaîtres et n'avait signalé que 20 accidents à Hamilton en 1890, alors que les journaux locaux en avaient signalé deux fois plus[50]. La kyrielle ininterrompue d'accidents dont rend compte le *Canadian Journal of Fabrics* (revue professionnelle, et pas nécessairement favorable aux ouvriers) renforce l'impression que les inspecteurs d'usine n'étaient pas aussi efficaces qu'on aurait pu l'espérer.

Le *Journal* cite souvent des cas de salariés, ou de parents ou conjoints de salariés, qui ont engagé des poursuites pour se faire dédommager d'accidents. Selon les lois relatives à l'indemnisation des accidentés du travail adoptées au Québec et en Ontario dans les années 1880 et en common law[51], les salariés devaient prouver qu'il y avait eu négligence de la part de l'employeur pour être indemnisés. En 1910, le Québec adopta une loi sur l'indemnisation des accidentés du travail qui séparait en grande partie la question de la responsabilité de celle des dommages-intérêts. En 1914, l'Ontario édicta une loi semblable ; la Nouvelle-Écosse et le Nouveau-Brunswick adoptèrent respectivement en 1915 et 1918 des lois modelées sur celle de l'Ontario.

Une réelle protection légale contre les conséquences des accidents et de la maladie faisant défaut, certains groupements de salariés (et certains employeurs) créèrent des associations de protection offrant une assurance rudimentaire sur la vie et contre les accidents et la maladie. L'acte constitutif — daté de 1888 — de la Société d'assurance mutuelle de la Star Woollen Mills (usine exploitée par la R. Forbes Company de Hespeler) prévoyait jusqu'à dix semaines d'allocations de maladie, d'accident et de décès[52]. Cette association a peut-être été créée par la compagnie ; en tout cas, elle était certainement approuvée par elle. L'adhésion y était obligatoire, sauf pour les apprentis. Elle était financée par des retenues sur le salaire et gérée par les chefs des divers ateliers, et ses fonds étaient détenus par le trésorier de la compagnie, qui versait des intérêts. Les régimes de cette nature étaient comparativement rares selon un rapport établi en 1882[53].

Les dépositions faites devant la Commission royale sur les relations entre le capital et le travail au Canada donnent une bonne idée de la discipline industrielle dans les années 1880. La discipline, y compris l'embauchage et le congédiement, était du ressort des chefs des divers ateliers (filature, tissage, etc.) et, en dernière instance, du directeur de l'usine[54]. Les sanctions étaient en général des amendes, et la rigueur de la discipline variait d'une usine à l'autre. À la Cornwall Manufacturing Company, on infligeait des amendes à ceux qui faisaient un mauvais travail, détruisaient les biens de la compagnie, négligeaient leurs tâches, quittaient leur emploi sans donner le préavis réglementaire ou s'absentaient de l'usine[55]. Lorsqu'il y avait des défauts dans le tissage, il fallait les corriger — ce qui coûtait cher — ou mettre le tissu au rebut ; par conséquent, la plupart des usines imposaient des amendes pour le mauvais travail dans l'atelier de tissage. De même, les amendes pour retard étaient répandues. Quant aux amendes pour destruction de biens, elles venaient apparemment sanctionner les jeux brutaux où l'on cassait des fenêtres ou endommageait légèrement l'équipement. L'endommagement délibéré de l'équipement entraînait probablement le congédiement et des poursuites en justice[56]. Presque toutes les usines retenaient une à deux semaines de paye, somme qui pouvait servir d'instrument disciplinaire. En particulier, les salariés qui ne donnaient pas le préavis habituel de deux semaines avant de quitter leur emploi perdaient en général leur paye. Les usines, quant à elles, congédiaient sans préavis. On ne sait pas avec certitude jusqu'à quel point les amendes étaient répandues. À l'usine Parks de Saint-Jean, Nouveau-Brunswick, on recueillit un total de 23,58 dollars en amendes sur une période de six mois en 1887-1888, alors que les charges totales de personnel étaient de 49 920 dollars ; mais à l'usine Paton, à peu près à la même époque, les amendes équivalaient à 2 p. 100 des rémunérations des tisseurs[57].

Il arrivait à l'occasion que l'on injuriât ou malmenât les ouvriers, mais cela ne semble pas avoir été la norme. À l'usine Sainte-Anne, un chef

d'atelier qui avait frappé un ouvrier fut traduit en justice, et un chef d'atelier de l'usine Stormont qui avait juré après ses subordonnées parce qu'« elles avaient parlé, ri et fait du bruit » pendant leur pause-repas leur présenta plus tard des excuses[58]. Deux ouvriers d'une usine de la Nouvelle-Écosse déclarèrent à la Commission royale sur les relations entre le travail et le capital qu'ils avaient vu des chefs d'atelier donner des gifles et des coups de pied à des ouvriers enfants[59]. Les questions posées par les commissaires montrent que l'on se préoccupait de la discipline dans les usines, mais les réponses qu'on leur a données ne permettent pas de se faire une idée certaine de l'ampleur et de la rigueur de cette discipline.

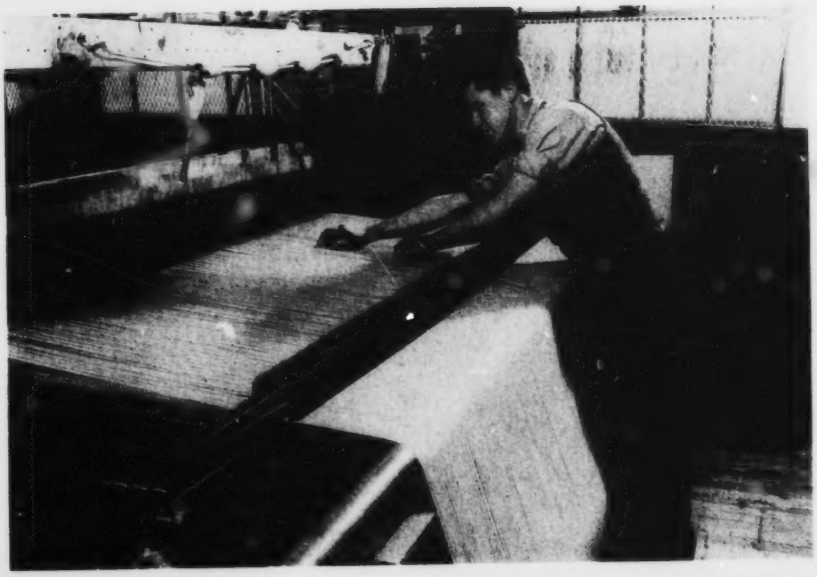
Dans certains ateliers de filature à la mule-jenny et de tissage, la discipline était déléguée aux travailleurs dans le cadre d'un système de sous-traitance. Ainsi à l'usine Paton en 1888, les fileurs à la mule-jenny étaient payés à la livre de laine produite. Les maîtres fileurs assumaient la responsabilité de plusieurs mules-jennys et engageaient des aides pour les manoeuvrer. On cite par exemple le cas d'un fileur chargé de cinq mules-jennys et employant cinq aides chargés de renouer les fils cassés sur les machines[60]. On ne sait pas dans quelle mesure ce système était répandu au Canada, mais un système semblable était d'application universelle en Grande-Bretagne. Il y avait des systèmes de sous-traitance du même ordre dans certains ateliers de tissage. Les tisseurs expérimentés étaient en général payés à la mesure de pièce tissée. Dans les années 1880, un bon tisseur pouvait s'occuper de quatre métiers à la fois, dont chacun produisait une mesure par jour. Certains tisseurs augmentaient leur production en employant des aides ou machinistes qui se chargeaient de certaines tâches mineures de manière qu'eux-mêmes pussent s'occuper de six métiers. Le machiniste était en général un enfant en apprentissage et recevait le salaire négligeable de un dollar par semaine[61]. Le tisseur était responsable de la rémunération, de la discipline et de la formation du machiniste.

La plupart des ouvriers du textile étaient formés sur le tas, sous la surveillance de camarades expérimentés. La formation de type scolaire était rare, mais elle existait : la Barrymore Cloth Company avait une école de tissage à son usine de Toronto en 1927, et la Rosamond Woollen Company offrait des cours du soir à ses salariés en 1920[62]. On s'était rendu compte du besoin de formation scolaire dès le début du siècle, mais ce n'est qu'en 1945-1947 que l'on établit des écoles de métiers du textile à Saint-Hyacinthe et à Hamilton[63]. L'industrie contourna dans une large mesure la nécessité du développement de la formation au Canada en faisant venir des travailleurs et des gestionnaires qualifiés de Grande-Bretagne et des États-Unis. Dans certains cas, les gestionnaires canadiens de naissance allaient étudier l'industrie à l'étranger ; ainsi Alexander Rosamond, l'héritier présomptif de l'entreprise Rosamond, suivit un cours de quatre ans au Yorkshire Textile College, à Leeds en Grande-Bretagne[64].

Les bas salaires, les longues journées et les mauvaises conditions de travail, si l'on y ajoute la concentration de grands nombres de travailleurs en un seul lieu, auraient pu constituer un terrain fertile pour les syndicats, mais la syndicalisation se révéla en fait difficile. À Hamilton, dans les années 1880, les Chevaliers du travail constituèrent deux sections locales composées surtout de cotonniers. Les Chevaliers du travail étaient actifs aussi à Cornwall et à Milltown, Nouveau-Brunswick[65]. Aucune de ces sections locales ne dura très longtemps, et il est difficile de mesurer l'influence qu'elles eurent. Il se peut que des militants des Chevaliers du travail aient participé à la grève de la St. Croix en 1886 ; les sections locales de cette organisation jouèrent un rôle dans les grèves des usines Canada Cotton et Stormont à Cornwall en 1886-1887[66]. Le Congrès des métiers et du travail appuya les grèves des deux cotonneries de Hamilton en 1890, mais on ne sait pas si les Chevaliers du travail jouèrent un rôle dans ces conflits[67]. Les relations du travail étaient exceptionnellement mauvaises aux usines Stormont et Canada Cotton, qui à elles deux furent le théâtre d'au moins dix grèves entre 1883 et 1899. Les compagnies St. Croix et Moncton connurent au moins trois grèves chacune au cours de la même période, et l'exploitation de dix autres usines de coton fut interrompue au moins une fois par la grève. Les grèves semblent avoir été moins nombreuses dans les usines de lainage, mais il y en eut aussi. La plupart des grèves du XIX^{e} siècle furent déclenchées en réaction à des baisses de salaires ; quelques-unes étaient liées aux conditions de travail et à la discipline[68].

Le Québec connut une série de grèves acharnées et violentes en 1900 et en 1906-1908. Il y en eut quatre à Valleyfield en 1900, apparemment liées à l'emploi d'apprentis, à la discipline, à la solidarité avec les ouvriers du bâtiment qui agrandissaient l'usine de Valleyfield et à la rivalité entre ouvriers francophones et anglophones[69]. Mais ces grèves n'eurent que des résultats négligeables, et en 1903, l'Union ouvrière fédérale, qui avait représenté les grévistes, s'effondra[70].

La série de grèves que connurent l'usine de la Montreal Cotton à Valleyfield, les usines québécoises de Dominion Textile et l'établissement de Penmans à Saint-Hyacinthe de 1906 à 1908 commença par l'exigence d'augmentations de salaires et de la reconnaissance de la Fédération des ouvriers textiles du Canada (FOTC) et des Ouvriers unis des textiles d'Amérique (OUTA). Les grèves eurent d'abord des effets positifs pour les ouvriers, mais lorsqu'une récession se déclara dans l'industrie textile en 1907, l'attitude des patrons se durcit. En 1908, le groupe des gestionnaires et des propriétaires qui contrôlaient conjointement Penmans, Montreal Cotton et Dominion Textile décréta une baisse de salaire de 10 p. 100, et les grèves qui s'ensuivirent sonnèrent le glas de la FOTC[71]. Il continua d'y avoir des syndicats dans l'industrie textile, mais ils se révélèrent relativement inefficaces jusque dans les années 1930[72].



31 Nouage de chaînes sur un métier à tisser de l'usine de lainage Collie à Appleton, Ontario, en 1947. La bande sombre apparaissant en travers des fils de chaîne (sous le coude de l'ouvrier) est un casse-chaîne, dispositif qui arrêtait le métier lorsqu'un fil de chaîne se rompait.
Archives nationales du Canada, PA 180950, collection Malak, 725-124

En dépit d'un effort soutenu de recrutement et d'une série de grèves importantes (les conflits de l'industrie textile interviennent pour 10 p. 100 du temps de travail perdu pour cause de grève au Canada entre 1901 et 1915[73]), l'effort de syndicalisation de cette industrie se solda par un échec. Celui-ci a été attribué à un certain nombre de facteurs : le nombre de jeunes femmes et d'enfants peu qualifiés qu'employait le textile, une tradition d'obéissance à l'autorité et l'absence de tradition syndicale. C'est un fait révélateur que beaucoup de grèves des années 1906-1908 commencèrent chez les fileurs à la mule-jenny, qui étaient des ouvriers qualifiés de sexe masculin ayant souvent connu les usines anglaises, où cette catégorie de travailleurs formait l'un des syndicats les plus puissants. Le fait que de nombreuses usines fussent situées dans de petites localités où elles constituaient la seule source d'emploi affaiblissait aussi les syndicats. Enfin, la concentration de la propriété et la capacité qu'elle donnait de faire

32 Inspection d'une carde plate Howard and Bullough, vers 1940.
Office national du film, WRM 1600 ; Archives nationales du Canada, PA 160565

reprendre ailleurs la production d'une usine en grève constituaient un avantage important pour le patronat[74]. Cet avantage ne s'appliquait pas au secteur lainier ; cependant, le déclin continu de ce secteur ne permit pas au mouvement ouvrier d'y remporter quelque victoire que ce fût, sauf dans certaines des grandes usines.

Une grande partie de cette explication de l'échec des syndicats dans le textile a été contestée par Jacques Ferland. Celui-ci soutient que la plupart des grèves du Québec et de Cornwall dans les années 1900-1908 commencèrent dans les ateliers de tissage, dont le personnel se composait en majorité de jeunes Canadiennes françaises. Les ouvriers qualifiés adultes et de sexe masculin étaient comparativement conservateurs jusqu'aux années 1906-1908, époque où les fileurs à la mule-jenny prirent la tête de plusieurs grèves[75]. Ferland soutient que le militantisme des tisseuses explique en partie pourquoi les usines canadiennes introduisirent si rapidement les métiers automatiques, qui permirent de réduire de plus de 50 p. 100 le personnel des ateliers de tissage. En revanche, toujours selon cet historien, la survie de la mule-jenny au Canada après qu'elle eut été

33 Sortie des ouvriers à l'usine de lainage Collie, à Appleton, vers 1948.
Archives nationales du Canada, PA 179686, collection Malak, 725-182

abandonnée aux États-Unis peut être attribuée en partie au conservatisme des fileurs travaillant sur cette machine. On peut dire, sans accepter entièrement la thèse de Ferland, que la fréquence des grèves dans les années 1900-1908 est propre à convaincre que ce n'était pas la passivité des ouvriers, mais plutôt la force des entreprises textiles, qui amena l'échec des syndicats pendant cette période.

L'agitation ouvrière des années 1900-1908 fut suivie d'un quart de siècle de relative paix industrielle. Il y eut une grève importante aux usines de la Dominion Textile à Montréal et à Montmorency en 1919, mais elle semble s'inscrire dans le contexte général de l'agitation ouvrière de l'après-guerre plutôt que d'être attribuable à des facteurs propres à l'industrie textile. L'activité syndicale fut négligeable pendant les années 1920. Quelques sections locales des OUTA survécurent au cours de cette décennie, et en 1926 la Confédération des travailleurs catholiques du Canada (CTCC) créa la Fédération catholique nationale du textile (FCNT), qui regroupait un certain nombre de sections locales. La FCNT entra en léthargie après 1930[76].

34 Ouvriers devant la roue motrice principale de l'usine Gibson, à Marysville, Nouveau-Brunswick. La photographie semble avoir été prise au moment de l'installation de la roue, vers 1884. Cette usine comptait huit milles de courroies et était mue par deux machines à vapeur Harris-Corliss de 650 chevaux chacune.
Archives publiques du Nouveau-Brunswick, P61/66

Cette longue période de paix industrielle se termina en 1936-1937, époque où une série de grèves coûta à l'industrie plus de 400 000 jours de travail, soit 49 p. 100 de la totalité du temps perdu pour cause de grève dans le secteur manufacturier. Les principaux conflits touchèrent Wabasso à Trois-Rivières (17 500 jours perdus), Courtaulds (37 000) et Canadian Cottons (44 000) à Cornwall, Dominion Woollens and Worsteds à Peterborough (29 000), Empire Cotton à Welland (29 000), ainsi que les usines de Dominion Textile, de Montreal Cotton et de Drummondville Cotton au Québec (200 000)[77].

Les principaux objectifs de ces grèves étaient l'augmentation des salaires, l'amélioration des conditions de travail et la reconnaissance syndicale.

35 Ouvriers à l'intérieur de la Gibson, à Marysville. Les poutres, visibles à l'avant-plan, et les hottes aspirantes à gauche donnent à penser que c'était peut-être là l'atelier d'encollage, où l'on traitait les fils de chaîne à l'amidon pour les renforcer en vue du tissage.
Archives publiques du Nouveau-Brunswick, P5/416

Celle-ci était à de nombreux égards l'élément clé de ces conflits, étant donné que les entreprises voulaient l'éviter à tout prix et que les travailleurs estimaient que la représentation unitaire et la continuité offertes par un syndicat étaient essentielles pour assurer l'application des conventions. En 1935, les ouvriers de l'usine Wabasso firent grève pour protester contre la politique patronale consistant à remplacer les travailleurs adultes de sexe masculin par des adolescentes. À la suite de l'intervention du maire de Trois-Rivières, les grévistes retournèrent au travail après que la Wabasso leur eut promis de donner la préférence aux ouvriers mariés et chargés de famille. La compagnie accepta aussi la formation d'un comité d'usine. Mais il ne fallut que quelques mois pour que se manifestât le mécontentement à l'égard de la manière dont la Wabasso appliquait la convention, de sorte que l'usine fut syndicalisée par les OUTA et fut de nouveau fermée par une grève en février 1936. Les grévistes exigeaient entre autres choses la reconnaissance syndicale et des augmentations de salaires. Après une grève de dix jours et l'intervention du maire et de médiateurs du gouvernement fédéral, les grévistes acceptèrent de retourner au travail contre la promesse d'une augmentation ultérieure des salaires, mais sans avoir obtenu la reconnaissance syndicale[78].

En 1936-1937, les usines de Courtaulds et de Canadian Cottons à Cornwall furent fermées par des grèves importantes. Chez Courtaulds, en 1936, deux militants des OUTA entreprirent de constituer une section locale indépendante, la Rayon Textile Workers Industrial Union. Quelques ouvriers furent alors congédiés pour activité syndicale, ce qui donna lieu à une courte grève sauvage, puis à une grève générale de trois semaines. Les principales exigences des grévistes étaient l'augmentation des salaires, l'amélioration des conditions de travail (en particulier une meilleure aération pour dissiper les vapeurs produites au cours de la fabrication de la rayonne) et la reconnaissance syndicale. Après l'intervention d'un conciliateur fédéral, la compagnie céda à la plupart des exigences des ouvriers touchant les salaires et les conditions de travail, mais refusa de reconnaître le syndicat. Les ouvriers retournèrent au travail à ces conditions, mais recoururent au cours de l'année qui suivit à un certain nombre d'actions en usine pour faire appliquer la convention et réembaucher les syndicalistes congédiés. Vu la nature continue de la production de la rayonne, les arrêts de travail irréguliers étaient particulièrement dangereux pour la Courtaulds, si bien que pour faire la paix avec ses ouvriers, elle reconnut le syndicat en 1937. La reconnaissance fut rendue plus facile lorsque les ouvriers se désaffilièrent des OUTA, syndicat dominé par les Américains, et reçurent une charte du Congrès des métiers et du travail du Canada[79].

La grève de la Courtaulds donna l'exemple aux ouvriers de Canadian Cottons à Cornwall (et la Rayon Textile Workers Union leur donna un soutien organisationnel) : en 1937, les usines de cette compagnie à Cornwall

connurent une grève de 24 jours. Les principales exigences des grévistes étaient la reconnaissance du syndicat (les OUTA), l'augmentation des salaires et l'amélioration des conditions de travail. La grève à Cornwall coïncida avec celle de la Dominion Woollens and Worsteds à Peterborough. Au début, les ouvriers de Peterborough n'étaient pas syndiqués, mais ils s'affilièrent pendant la grève aux OUTA. Dans les deux grèves, les cadres refusèrent de rencontrer les dirigeants des OUTA, mais acceptèrent de discuter avec les représentants des travailleurs. En fin de compte, les deux conflits furent réglés grâce à la médiation du ministère ontarien du Travail. Les patrons acceptèrent de procéder à certaines améliorations des conditions de travail, et la question des horaires et des salaires fut soumise à la Commission de l'industrie et du travail de l'Ontario. Les deux entreprises consentirent à la constitution de comités de travailleurs, mais refusèrent de reconnaître le syndicat. Après la grève, les ouvriers des deux usines se désaffilièrent des OUTA et adhérèrent au Syndicat canadien des ouvriers du textile ; en 1938, la Canadian Cottons reconnut le syndicat pour assurer la paix industrielle. La Dominion Woollens and Worsteds refusa de reconnaître le nouveau syndicat et transporta une grande partie de son exploitation de l'usine Auburn de Peterborough, où la grève avait commencé, vers son usine de Hespeler, dont les ouvriers avaient refusé d'y participer. En 1939, l'usine Auburn fut fermée[80].

Les OUTA jouèrent aussi un rôle dans la grève des 865 ouvriers de l'usine Empire Cotton Mills, à Welland. Ces travailleurs demandaient entre autres choses une augmentation des salaires de 20 p. 100 et des changements de conditions de travail liés à la productivité des travailleurs à la pièce[81]. Les exigences de cette nature n'étaient pas rares : ainsi l'accord de Peterborough comprenait des stipulations garantissant une distribution équitable du travail à la pièce et la rémunération des ouvriers à la pièce laissés sans travail plus de huit minutes[82]. Après une grève de 35 jours et l'intervention des ministères du Travail aussi bien provincial que fédéral, les ouvriers de l'usine Empire rentrèrent contre la promesse de l'amélioration des conditions de travail, des augmentations salariales pour certains ouvriers dans les cas où la rentabilité le justifierait et l'acceptation des comités d'atelier, mais sans avoir obtenu la reconnaissance du syndicat[83].

En 1935-1936, la CTCC redonna vie à la FCNT et entreprit de syndiquer Dominion Textile, Montreal Cotton et Drummondville Cotton (filiale de Dominion Textile), ainsi qu'un certain nombre d'autres entreprises québécoises plus petites. En 1937, la FCNT demanda à Dominion Textile de négocier avec elle une convention collective ; Dominion Textile ayant refusé, le syndicat déclencha une grève contre les trois entreprises à Montréal, Magog, Valleyfield, Drummondville et Sherbrooke. Neuf mille ouvriers participèrent à cette grève, qui dura 24 jours. À la fin, le syndicat se vit forcé d'accepter une proposition de médiation du premier ministre Duplessis du

fait de sa faiblesse économique et du retour au travail de certains ouvriers à Montréal[84]. Un comité composé d'ouvriers syndiqués et de non syndiqués négocia une convention prévoyant une réduction de l'horaire, des augmentations salariales, la prise en compte des heures supplémentaires, une reconnaissance syndicale partielle (mais sans clause d'exclusivité), une légère amélioration des conditions de travail et le contrôle par les travailleurs du nombre des apprentis et de la durée de l'apprentissage[85].

S'il est vrai que cette convention avantageait les ouvriers à bien des égards, elle pouvait être annulée après six mois seulement. Dominion Textile profita de cette clause et dénonça la convention en mai 1938. La FCNT ne se sentait pas assez forte pour déclencher une autre grève et demanda à l'Office des salaires raisonnables du Québec de faire fonction de médiateur. L'Office maintint la plupart des clauses de la convention de 1937, mais le syndicat perdit le niveau de reconnaissance qu'il avait atteint. En 1938 et 1939, les sections locales de la FCNT de Montréal et de Valleyfield s'effondrèrent. S'il est vrai que des sections locales furent maintenues à Drummondville, Sherbrooke et Magog, elles étaient moribondes ; seule la section de Montmorency était active[86].

En général, les entreprises textiles étaient beaucoup plus disposées à concéder des améliorations des conditions de travail et de petites augmentations des salaires que la reconnaissance syndicale. Seules les usines de Cornwall accordèrent la reconnaissance syndicale complète ; la reconnaissance partielle concédée par Dominion Textile fut annulée en 1938. Du point de vue syndical, les grèves de 1936-1937 doivent être considérées comme des échecs, mais elles n'étaient que le premier affrontement d'une lutte qui allait durer jusqu'au milieu des années 1950. Au cours de la Deuxième Guerre mondiale, il y eut de nombreuses grèves peu importantes partout dans l'industrie. Kent Rowley et Madeleine Parent réussirent à organiser les travailleurs de la Dominion Textile à Montréal et ceux de la Montreal Cotton à Valleyfield pour les OUTA, et dirigèrent en 1946 une grève longue et acharnée qui força les deux entreprises à reconnaître le syndicat ainsi qu'à concéder certains autres avantages[87]. En 1947, les OUTA furent défaits dans un conflit acharné à Lachute, mais la FCNT dirigea en revanche des grèves victorieuses à Louiseville, Drummondville, Magog, Montmorency et Sherbrooke[88].

Il y eut des grèves importantes (93 500 jours de travail perdus) à Saint-Jean (sur Richelieu), Drummondville, Sherbrooke et Saint-Georges-de-Beauce en 1948, et une autre grève dans les usines de la Dominion Textile à Montréal et à Valleyfield en 1952. S'il est vrai que toutes ces grèves ne furent pas victorieuses, elles n'en servirent pas moins à faire accepter la présence des syndicats dans l'industrie textile. En 1950, environ 40 p. 100 des ouvriers de l'industrie textile primaire appartenaient à l'un ou l'autre de trois grands syndicats : les OUTA (15 000 membres), la FCNT

(10 000) et l'Union des ouvriers du textile d'Amérique (UOTA) (15 500)[89] ; cette dernière avait absorbé de nombreuses sections locales du Syndicat canadien des ouvriers du textile, constituées à l'origine par les OUTA.

Les grèves de 1936-1937 et de 1946-1952 furent des réussites relatives si on les compare à celles de 1900 et de 1906-1908. En général, les ouvriers étaient organisés avant les grèves ou adhéraient rapidement à des syndicats reconnus. Par conséquent, ils profitaient du savoir-faire de militants expérimentés, quoiqu'ils ne retiraient qu'un faible appui financier de leur adhésion. L'opinion publique était probablement plus favorable aux syndicats qu'elle ne l'était au début du siècle. Dans certains cas, en effet, les grévistes bénéficièrent d'un important soutien de la population locale[90]. S'il est vrai que ni le gouvernement ontarien ni celui du Québec ne pouvaient être considérés comme favorables au mouvement ouvrier, les deux provinces avaient une législation du travail qui prévoyait l'arbitrage et la reconnaissance syndicale. La Crise avait ébranlé la confiance en soi de l'industrie et avait mis en question aux yeux du public le principe des droits illimités du capital. En outre, la Commission royale d'enquête sur l'industrie textile avait rendu publics les mauvais côtés de l'industrie et souligné ses responsabilités. Même un chef de file du patronat comme A.O. Dawson, président de Canadian Cottons, Dominion Woollens and Worsteds et Belding-Corticelli, avait admis (en 1934) que les ouvriers avaient le droit de négocier collectivement[91]. En fin de compte, Dawson reconnut un syndicat chez Canadian Cottons à Cornwall, mais pas chez Dominion Woollens and Worsteds.

La répartition géographique[1]

Les premiers ateliers de cardage et de foulage et les premières fabriques de drap fonctionnaient à l'énergie hydraulique, et c'est la possibilité de disposer de l'énergie nécessaire qui déterminait leur emplacement. Comme les moyens de communication étaient restreints à l'époque et que les ateliers approvisionnaient des marchés locaux, ces établissements étaient très dispersés ; ainsi, en 1851, il y avait des ateliers de cardage dans 37 des 42 districts ruraux de recensement du Haut-Canada, et des fabriques de drap dans 28 de ces districts. Au Bas-Canada, on trouvait des ateliers de cardage dans 34 des 36 districts ruraux, et des fabriques de drap dans 13. Vingt ans plus tard, 75 p. 100 des districts de recensement du Canada avaient des ateliers de cardage, et 45 p. 100, des fabriques de drap. En 1891, il y avait des ateliers de cardage dans 61 p. 100 des districts de recensement de l'Ontario, du Québec, de la Nouvelle-Écosse et du Nouveau-Brunswick, et des fabriques de drap dans 54 p. 100 de ces districts. De plus, 68 p. 100 de l'ensemble des districts de recensement comptaient, en moyenne, 17 ateliers locaux de tissage (voir le tableau 16).

Si les fabriques de drap étaient très dispersées, on notait néanmoins des concentrations régionales. En 1871, 73 p. 100 des fabriques de drap et 83 p. 100 des ouvriers du secteur lainier se trouvaient en Ontario. L'industrie du drap (de l'étoffe de laine) resta concentrée en Ontario jusqu'après la Deuxième Guerre mondiale, et ce n'est que dans les années 1950 que l'emploi dans ce secteur au Québec dépassa celui de l'Ontario. Non seulement le chiffre absolu de l'emploi dans le secteur lainier était plus élevé en Ontario que dans toute autre province, mais l'emploi par habitant y resta de 1871 à 1911 le double de ce qu'il était dans toute autre province (voir le tableau 8).

En Ontario, certaines régions se spécialisaient dans la production lainière. En 1871, les deux régions les plus importantes, dont chacune produisait environ 15 p. 100 de la totalité du drap fabriqué au Canada, étaient l'Upper Grand River Valley dans les comtés de Waterloo et de Brant et la Mississippi Valley dans le comté de Lanark. On en trouvait de plus petites concentrations, quand même importantes, autour de (mais pas dans) Hamilton et Toronto, ainsi qu'à Cornwall. En dehors de l'Ontario, les seuls centres importants de production lainière étaient Sherbrooke au Québec et Saint-Jean au Nouveau-Brunswick. Vingt ans plus tard, la distribution géographique du secteur lainier était en gros la même, sauf que la Mississippi Valley avait perdu un peu d'importance relative, tandis que Sherbrooke et les Cantons-de-l'Est en avaient gagné. Il y avait aussi des usines importantes à Toronto et à Montréal.

La répartition des ateliers de cardage et de foulage était différente de celle des fabriques de drap. La principale raison d'être de ces ateliers était d'approvisionner la fabrication domestique, et comme celle-ci était plus

répandue au Québec qu'en Ontario, on y trouvait plus d'ateliers de cardage. Proportionnellement à la population, il y en avait aussi plus en Nouvelle-Écosse et au Nouveau-Brunswick qu'en Ontario.

Peut-être parce qu'il avait fait ses premiers pas comme complément de la fabrication domestique de tissu, le secteur lainier avait tendance à s'implanter dans les petites localités. En 1933, environ 40 p. 100 de l'ensemble des salariés du secteur lainier travaillaient dans des localités de moins de 5000 habitants[2]. On trouvait de grandes usines dans des agglomérations très petites : ainsi l'usine Rosamond, implantée à Almonte (un village de 2415 habitants en 1931), employait 204 personnes en 1933, et l'usine de Dominion Woollens and Worsted, à Hespeler (2752 habitants), en employait 619.

Comme le secteur lainier, le secteur du tricot était concentré en Ontario. En 1881, 66 des 83 usines de tricotage que comptait le Canada étaient en Ontario, et de 1881 jusqu'à la fin de la Grande Guerre, 70 à 85 p. 100 des ouvriers de ce secteur travaillaient dans des usines ontariennes. Ce n'est que dans les années 1950 que l'on retrouva la majorité des ouvriers de ce secteur au Québec, et même encore aujourd'hui, presque le tiers des salariés des usines de tricotage travaille en Ontario. Les Maritimes n'ont jamais eu une industrie du tricot importante. Le secteur du tricot se développa beaucoup plus tard que le secteur lainier et, peut-être parce que les usines de tricotage étaient conçues pour des besoins dépassant ceux des marchés locaux, il n'a jamais été aussi dispersé géographiquement que l'industrie lainière. Au recensement de 1891, Toronto était le centre le plus important du tricot, tandis que l'on constatait aussi une production notable dans les Cantons-de-l'Est, à Kingston, dans la Grand River Valley, dans la Mississippi River Valley et dans les comtés de Middlesex et de Welland. On retrouvait des établissements de tricotage aussi bien dans les grands centres que dans les petites localités : en 1933, environ 17 p. 100 des ouvriers du tricot travaillaient dans des localités de moins de 5000 habitants ; à l'autre extrémité du spectre, environ 17 p. 100 étaient employés à Toronto. Toronto resta le centre le plus important de la production de bonneterie et de tricot dans les années 1930 ; son importance résultait de la présence d'un grand nombre de moyennes entreprises. Les plus grandes entreprises du secteur, Penmans et Julius Kayser, avaient leurs usines dans des villes de taille moyenne comme Paris, Saint-Hyacinthe et Sherbrooke[3].

La répartition géographique du secteur cotonnier était très différente de celle de l'industrie lainière et du secteur de la bonneterie et du tricot. Comme la production y était concentrée dans 20 à 30 grandes usines, il ne pouvait pas être aussi dispersé que le secteur lainier. Qui plus est, après avoir commencé avec une représentation importante dans chacune des quatre provinces, cette industrie, en 1900, se trouva concentrée au Québec (56 p. 100 de l'emploi total), avec des segments importants en Ontario (20 p. 100) et au Nouveau-Brunswick (18 p. 100). Le secteur cotonnier est resté jusqu'aujourd'hui concentré au Québec, où se trouvent actuellement environ les deux tiers de l'ensemble des emplois dans le secteur du filé et

de la toile de coton. Malgré son importance au Québec en chiffres absolus, il convient de noter que, sur la base de l'emploi par habitant, cette industrie était notablement plus importante au Nouveau-Brunswick qu'au Québec entre 1881 et 1911. Par exemple, en 1891, 55 habitants du Nouveau-Brunswick sur 10 000 étaient employés dans une usine de coton ; au Québec, la proportion était de 25 habitants sur 10 000 (voir le tableau 8).

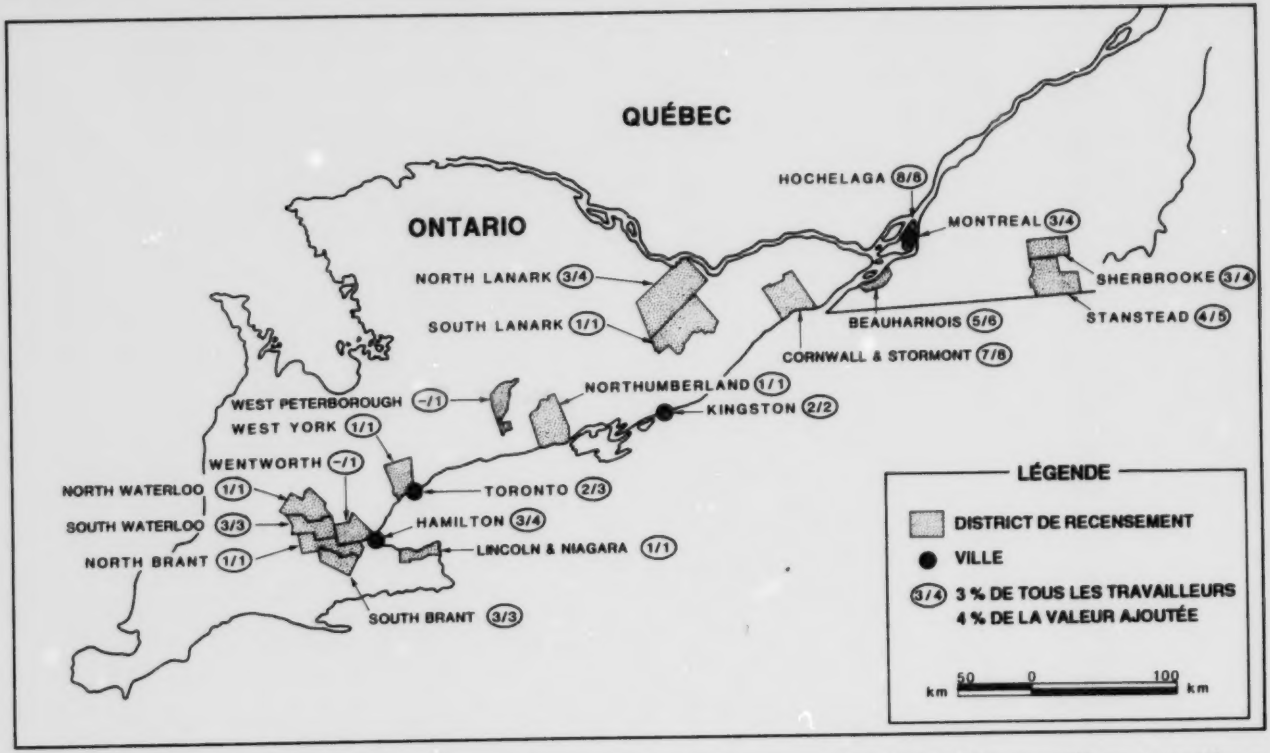
La production cotonnière était concentrée dans les grandes villes et les agglomérations industrielles importantes. Il est vrai que l'on trouvait de grandes usines dans trois petites localités — Montmorency au Québec (4638 habitants en 1931), Milltown au Nouveau-Brunswick (1735 habitants) et Marysville au Nouveau-Brunswick (1512 habitants) —, mais il s'agissait essentiellement de faubourgs industriels de grandes villes. C'est dans la région montréalaise que l'on trouvait la plus forte et la plus importante concentration d'usines de coton au Canada. En effet, en 1891, il y avait trois grandes usines à Montréal et dans sa banlieue d'Hochelaga, une petite usine à Chambly, et une très grande à Valleyfield. La production totale de ces établissements était évaluée à environ 2,7 millions de dollars. En outre, en 1892, c'est à Montréal que se trouvaient les sièges sociaux de la Dominion Cotton Mills Company et de la Canadian Coloured Cotton Company, qui possédaient à elles deux 64 p. 100 de la totalité des fuseaux de l'industrie cotonnière canadienne. Après Montréal, le centre le plus important était Cornwall, dont la production était évaluée à 1,3 million de dollars. L'industrie de Cornwall faisait à bien des égards fonction de filiale de l'industrie montréalaise. La plupart des usines situées en dehors de la région montréalaise avaient à l'origine été bâties par des entrepreneurs locaux et étaient restées indépendantes jusqu'en 1890, mais celles de Cornwall furent bâties et exploitées par des capitalistes montréalais. Il y avait après Cornwall un certain nombre de régions d'importance sensiblement égale, dont la valeur annuelle de la production était en 1891 d'environ un demi-million à trois quarts de million de dollars chacune : c'étaient le comté de Stanstead au Québec, Hamilton en Ontario, et les localités de Milltown, Marysville et Saint-Jean au Nouveau-Brunswick. Toutes les autres régions peuvent être considérées comme d'importance négligeable à cet égard.

Montréal resta le centre cotonnier de loin le plus important jusqu'après la Deuxième Guerre mondiale. En 1933, environ 20 p. 100 de l'ensemble des ouvriers du secteur cotonnier étaient employés par les 6 usines montréalaises de Dominion Textile, 12 p. 100 travaillaient à l'usine de la Montreal Cotton à Valleyfield, environ 14 p. 100 se répartissaient entre 6 usines dans les Cantons-de-l'Est, et 9,5 p. 100 se trouvaient à Montmorency. Cornwall et Hamilton représentaient chacune environ 8 p. 100 de ce chiffre. Le seul changement important par rapport aux années 1890 était l'importance de la région de Trois-Rivières–Shawinigan, où Wabasso employait environ 12,5 p. 100 de l'ensemble des cotonniers[4].

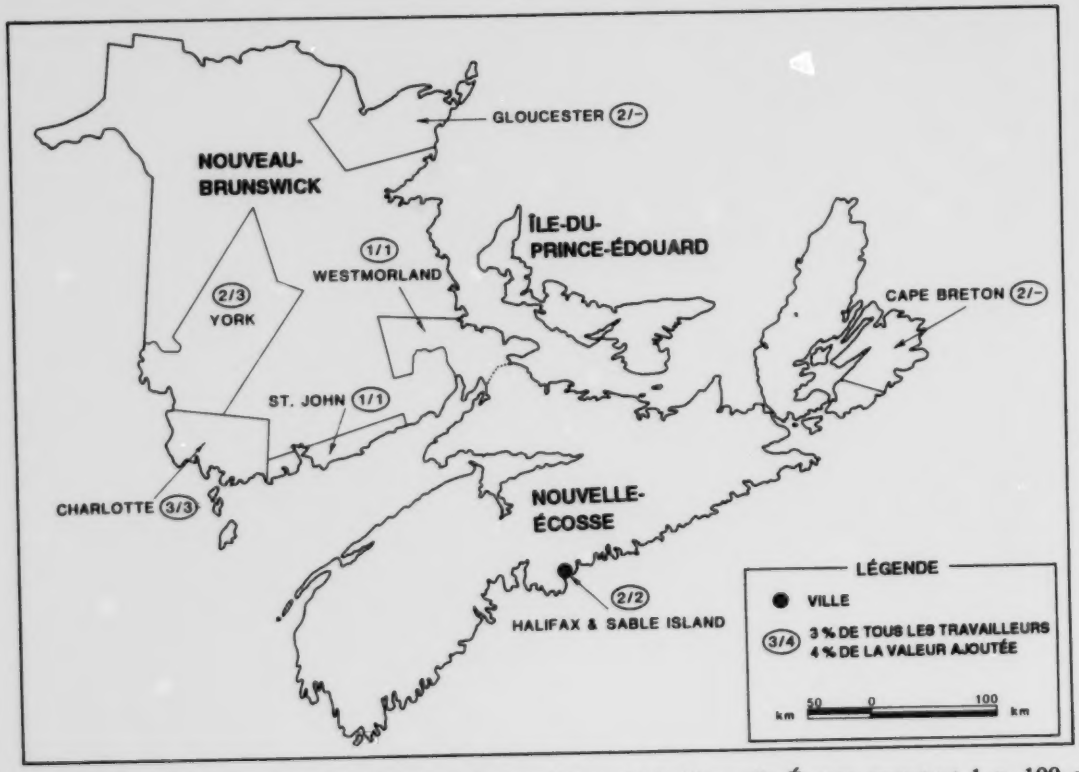
On ne sait pas avec certitude pourquoi les secteurs du lainage et du tricot lièrent si étroitement leur destin à celui de l'Ontario, tandis que le secteur cotonnier s'implantait avant tout au Québec. Les débuts de l'industrie lainière ontarienne furent peut-être favorisés par la grande quantité de laine produite en Ontario comparativement au Québec (voir le tableau 7). De même, le déclin précoce de la fabrication domestique de drap en Ontario a peut-être ouvert un marché aux fabriques de cette province. Il est bien sûr aussi possible qu'une fois établies, les fabriques aient favorisé la production lainière et découragé le tissage domestique. Les ressources de capitaux et de main-d'oeuvre jouèrent peut-être aussi un rôle dans le développement divergent des secteurs cotonnier et lainier. Beaucoup des tisseurs des petits établissements lainiers de l'Ontario et beaucoup de tisserands en chambre étaient des immigrants britanniques ayant acquis de l'expérience dans les usines de leur pays d'origine, tandis que de nombreux Canadiens français avaient déjà travaillé dans les usines de coton de la Nouvelle-Angleterre.

Au XIX^{e} siècle, la mise de fonds moyenne dans une usine de coton était de 8 à 24 fois plus élevée que dans une usine de lainage (voir le tableau 12). Pendant la période où les usines de coton furent construites, Montréal était la capitale financière incontestée du Canada, et il se peut que les capitalistes montréalais, avec l'aide des banques de leur ville, aient été mieux à même de financer et d'exploiter de grandes usines. Beaucoup des usines du Nouveau-Brunswick et de l'Ontario (à l'exception de celles de Cornwall, qui appartenaient à des capitalistes montréalais) firent faillite pendant les années 1880 parce que, après avoir financé leur construction, les hommes d'affaires locaux se trouvaient incapables de fournir les capitaux d'exploitation[5]. De plus, l'usine de coton moyenne employait beaucoup plus d'ouvriers que l'établissement de lainage moyen ; en 1891, une usine de coton typique employait presque 400 personnes. La nécessité d'un personnel nombreux limitait les possibilités d'emplacement des usines de coton aux agglomérations importantes, et Montréal, qui était la plus grande ville du Canada, présentait l'avantage d'une main- d'oeuvre abondante. On a aussi avancé l'hypothèse que les entrepreneurs du secteur cotonnier avaient construit leurs usines au Québec pour profiter de la main-d'oeuvre bon marché qu'on pouvait y trouver ; cependant, les données comparatives sur les échelles de rémunération au Québec et en Ontario ne sont pas concluantes[6]. En outre, l'immense majorité des entreprises de tricot se trouvaient en Ontario, bien que les salaires y fussent plus bas que dans le secteur cotonnier.

Avant les années 1930, le secteur de la soierie et des fibres synthétiques était si restreint qu'il serait difficile d'analyser sa répartition géographique de manière tant soit peu utile. Jusqu'à la Première Guerre mondiale, ce secteur était complètement dominé par les entreprises Belding Paul and Company et Corticelli, toutes deux de la région montréalaise. Après la Grande Guerre, il se développa dans les Cantons-de-l'Est et dans le centre de l'Ontario. Dans les années 1920, deux grandes usines de fibres synthétiques furent construites à Cornwall et à Drummondville.



36 Districts de recensement de l'Ontario et du Québec comptant 1 p. cent ou plus du total des travailleurs du textile au Canada (21 349) ou de la valeur ajoutée au Canada (10 298 794 $) dans des catégories déterminées du textile (cardage, foulage, lainages, cotonnades, bonneterie, tricot, soierie et tissage), 1891.
Dessin: M. Benoît, adapté par D. Kappler



37 Districts de recensement du Nouveau-Brunswick et de la Nouvelle-Écosse comptant 1 p. 100 ou plus du total des travailleurs du textile au Canada (21 349) ou de la valeur ajoutée au Canada (10 298 794 $) dans des catégories déterminées du textile (cardage, foulage, lainages, cotonnades, bonneterie, tricot, soierie et tissage), 1891.

Dessin: M. Benoît, adapté par D. Kappler

Les modes de construction

Les premières fabriques de drap furent construites par des artisans locaux, avec des matériaux et selon les styles locaux. Certains, probablement beaucoup, des premiers ateliers de cardage et de foulage et des premières fabriques de drap avaient une construction à charpente. Quelques-uns de ces bâtiments ont été conservés. L'un d'eux est l'atelier Asselstine. Construit à Earnestown, au Haut-Canada, entre 1828 et 1855, il se trouve maintenant au Village du Haut-Canada. C'est une petite construction à montants et poutres de deux étages, au toit en pente. On utilisait aussi la pierre dans la construction des premières fabriques ; les établissements devenant plus grands, la pierre, puis la brique remplacèrent le bois, quoique certains petits établissements furent construits en bois à la fin du XIX^{e} siècle. La fabrique de drap Barrington, à Barrington, Nouvelle-Écosse, et la fabrique Stanfield, à Truro, Nouvelle-Écosse, furent construites en bois en 1882[1].

Dans la dernière moitié du XIX^{e} siècle, époque où les principaux établissements textiles canadiens furent construits, le plan des usines s'était uniformisé et standardisé, encore qu'il restât des différences de construction importantes entre les établissements britanniques et américains. Les usines textiles étaient des bâtiments longs, relativement étroits, de trois à six étages, avec de nombreuses fenêtres régulièrement espacées et un toit à pignon bas. La forme en était déterminée par le coût et la fonction. Les bâtiments de trois à six étages coûtaient légèrement moins cher à construire que les bâtiments plus bas ou plus élevés[2]. Ils étaient aussi plus compacts que les bâtiments plus bas ; cela était important parce que la force motrice devait être transmise aux machines à partir d'une source centrale par des arbres, des courroies et des poulies. Les bâtiments plus élevés étaient sujets à des vibrations excessives et présentaient des difficultés du point de vue de la protection contre les incendies. Les fenêtres permettaient d'éclairer les bâtiments à la lumière naturelle, solution que l'on privilégiait à l'époque d'avant l'électricité pour des raisons de qualité et de sécurité ; et l'étroitesse des bâtiments garantissait qu'aucune machine ne serait trop loin d'une fenêtre. Les bâtiments élevés offraient plus d'espace pour les fenêtres que les bâtiments plus bas de surface équivalente. L'éclairage zénithal, à l'aide de prises de jour en toiture, fut introduit en Grande-Bretagne en 1830 et rendit possible la construction d'usines à un seul étage ; il ne fut cependant introduit en Amérique du Nord qu'autour de 1880 et il n'y rencontra jamais la même faveur qu'en Grande-Bretagne.

Les usines étaient très exposées à l'incendie, et les architectes tant britanniques qu'américains s'attachèrent à réduire ce risque. La solution

britannique consistait à éliminer les matières inflammables de l'ouvrage. Les charpentes de bois furent ainsi remplacées par des murs porteurs de brique, et le bois par la fonte pour les montants et les poutres. Les planchers de bois furent remplacés par des planchers de béton soutenus par des arcs déprimés en brique. Dans les cas où l'on ne pouvait supprimer le bois, on l'enfermait dans des matériaux ininflammables. Cette solution fut en gros une réussite, à cette exception près que si le feu consumant le contenu d'un bâtiment atteignait une température suffisante, les montants et les colonnes de fonte se déformaient, et la construction entière s'effondrait[3].

Les architectes américains, quant à eux, élaborèrent le bâtiment « à combustion lente ». Comme les Britanniques, ils adoptèrent les murs porteurs de pierre ou de brique, mais ils ne se servaient ni de fonte ni de brique pour la charpente intérieure. Ils installaient plutôt des poutres et des montants massifs en bois et des planchers de madriers. En éliminant les solives, ils réduisirent la surface exposée aux flammes et par conséquent la vitesse de propagation d'un incendie éventuel ; ils éliminèrent aussi les endroits hors d'atteinte des diffuseurs ou des boyaux. Il est probable que la différence de conception de la construction des usines entre la Grande- Bretagne et les États-Unis avait à voir avec les coûts relatifs du fer et de la brique en Grande-Bretagne et du bois et de la brique aux États-Unis[4].

La plupart des grandes usines construites au Canada dans les années 1870 et 1880 le furent selon le principe de la combustion lente. Les raisons les plus probables pour lesquelles les Canadiens suivirent l'exemple américain étaient la proximité des usines américaines, la possibilité de recourir à des architectes américains ainsi que le bas prix du bois et l'abondance des compétences nécessaires pour l'ouvrer au Canada.

La grande usine textile typique au Canada, à la fin du XIX^{e} siècle, était un vaste bâtiment rectangulaire de brique ou, moins souvent, de pierre, de trois à cinq étages, à toit plat ou légèrement en pente. Les usines textiles étaient de gros bâtiments pour l'époque ; ainsi le bâtiment principal de l'usine de Marysville mesurait 418 pieds sur 100 et avait 4 étages (voir fig. 113). À part la taille, le caractère extérieur le plus distinctif de l'usine était les rangées de grandes fenêtres alignées à chaque étage. L'usine textile avait aussi un escalier hors d'oeuvre, souvent centré sur l'un de ses côtés. On trouvait souvent au dernier palier de cet escalier un réservoir d'eau relié à un système de têtes d'extinction dans l'usine. L'intérieur de celle-ci consistait en grands espaces dégagés divisés en allées par des rangées de colonnes de soutènement[5].

Dans les grandes usines intégrées, les opérations de cardage, de filature, de tissage et certaines des opérations de finissage se faisaient dans le bâtiment principal ; les autres opérations étaient souvent exécutées dans des

annexes. La filature, en particulier à la mule-jenny, se faisait souvent au dernier étage, parce que l'éclairage y était meilleur. Il était en outre possible de réduire le nombre des colonnes de soutènement aux étages supérieurs et de faire ainsi de la place pour les mules-jennys, machines qui, quoique relativement légères, étaient très grosses. Le tissage et le cardage se faisaient en général aux étages inférieurs, qui convenaient mieux au machines et aux vibrations qu'elles causaient[6].

La crainte des incendies entraîna le déplacement d'un certain nombre d'activités dans des bâtiments séparés. Ainsi les matières premières et les produits finis étaient conservés dans des entrepôts distincts. Comme les incendies se déclaraient souvent dans la machine à éplucher, celle qui ouvrait la laine et le coton avant le cardage, cette machine était située dans un bâtiment distinct. Les ateliers de dessuintage et de teinture étaient situés dans des annexes ou aux étages inférieurs, en partie parce qu'ils devaient être près des sources de vapeur et d'eau chaude, en partie à cause des exhalaisons que produisaient ces opérations. Parce qu'elles avaient besoin de vapeur et d'eau chaude pour le dessuintage, la teinture, le blanchiment et d'autres opérations de finissage, les usines avaient des salles de chaudières même si les machines étaient mues à l'énergie hydraulique. On trouvait aussi dans les cours des usines de grands bûchers ou dépôts de charbon ; les nécessités du transport des combustibles étaient l'une des raisons pour lesquelles on bâtissait les usines sur des cours d'eaux navigables.

Si l'atelier de tissage se trouvait habituellement dans le bâtiment principal, certaines usines, quand elles voulurent augmenter leur capacité de tissage, construisirent des annexes pour cette opération. Ces ateliers étaient en général des bâtiments d'un étage, souvent très grands ; celui qui fut construit à côté de l'usine de la Canada Cotton à Cornwall en 1882 et agrandi en 1916 fait 500 pieds sur 184[7]. Il possède en outre un sous-sol à plafond bas, qui abritait les ateliers de réparation et les arbres de transmission des métiers à tisser du rez-de-chaussée. La plupart de ces larges bâtiments avaient des prises de jour en toiture pour éclairer les allées du centre. S'il permettait un excellent éclairage, le toit en dents de scie donnait prise aux fuites, à la condensation et à la pourriture sèche sous notre climat rigoureux ; c'est pourquoi on utilisa souvent le lanterneau au Canada là où l'on aurait construit un toit en dents de scie en Grande-Bretagne.

La plupart des premiers ateliers de cardage et de foulage et des premières fabriques de drap étaient situés sur des cours d'eau. Il était essentiel de disposer d'eau en abondance pour laver la laine et pour laver, teindre et fouler le drap. Le transport par eau était le moins cher pour les matières premières, le combustible et les produits finis. Plus important encore : l'eau était la source d'énergie la moins chère, et la plupart des premiers ateliers

et fabriques étaient mus à l'énergie hydraulique. Celle-ci était bon marché en comparaison de la vapeur[8], mais les hivers canadiens et les variations saisonnières du niveau des petits cours d'eau avaient pour conséquence que beaucoup d'usines fonctionnant à l'énergie hydraulique ne pouvaient être exploitées à longueur d'année. Si l'exploitation saisonnière était une limitation acceptable pour les petites fabriques approvisionnant un marché local, elle le devint de moins en moins à mesure qu'augmentait la taille des usines. Les capitaux considérables qu'exigeait une grande usine ne pouvaient rester inexploités une partie de l'année, en particulier quand la concurrence était acharnée et les marges bénéficiaires, étroites, comme c'était le cas dans les années 1880. C'est pourquoi de nombreuses usines eurent recours accessoirement à l'énergie thermique ou se mirent en état de fonctionner exclusivement à la vapeur.

L'édition de 1892 du *Canadian Textile Directory* dénombre 24 usines de coton importantes, dont 13 fonctionnaient à la vapeur, 6 à l'énergie hydraulique, et 5 aux deux formes d'énergie. Les petits ateliers de cardage et fabriques de drap travaillaient en général à l'énergie hydraulique, mais la plupart des grandes usines de lainage fonctionnaient à la vapeur ou aux deux formes d'énergie. Dans les cas où l'énergie hydraulique était bien située et fiable, elle restait en concurrence avec la vapeur. Encore en 1908, l'usine de la Montreal Cotton à Valleyfield fonctionnait à la fois à l'énergie hydraulique et à la vapeur[9].

L'électricité était une troisième source d'énergie possible pour les usines textiles. On s'en servit d'abord pour l'éclairage. Les premières fabriques étaient éclairées au pétrole ou au gaz. Ces deux types d'éclairage constituaient des risques d'incendie, si bien que lorsque apparut l'éclairage électrique, on l'adopta rapidement. La Canada Cotton de Cornwall installa un système d'éclairage à incandescence dans son nouvel atelier de tissage en 1883 ; c'était l'une des premières fois que l'on installait l'éclairage intérieur à incandescence à grande échelle au Canada. La Montreal Cotton installa l'éclairage électrique en septembre 1883, et d'autres usines firent de même tout au long de la décennie[10].

Ce n'est qu'à la fin des années 1890 que l'on se servit pour la première fois de moteurs électriques pour faire marcher les machines. La Montreal Cotton de Valleyfield installa des génératrices et des moteurs en 1897 ; la commande électrique fut installée aux usines d'Hochelaga de la Dominion Cotton Mills en 1898[11]. L'utilisation de l'énergie électrique se répandit rapidement. En 1901, 22 p. 100 des 31 489 chevaux de force motrice consommés par les usines de coton canadiennes venaient de l'électricité, 39 p. 100, de l'énergie hydraulique directe, et 35 p. 100, de la vapeur. En 1930, 86 p. 100 de l'énergie motrice consommée dans les filatures et tissages de coton venaient de moteurs électriques ; les 14 p. 100 restants étaient fournis par la vapeur et l'énergie hydraulique en commande

directe. Les usines de tricot et de lainage mirent beaucoup plus de temps à adopter l'énergie électrique (voir le tableau 18). Dans le cas des usines de lainage, cette lenteur à adopter la nouvelle technologie peut s'expliquer par la grave dépression que subit le secteur au début de la première décennie du siècle.

L'électricité constituait non seulement une nouvelle source d'énergie, mais aussi un nouveau moyen de transmission de l'énergie. Dans les usines fonctionnant à l'énergie hydraulique et à la vapeur, l'énergie était transmise des turbines ou des machines à vapeur à l'équipement par des réseaux d'arbres, d'engrenages, de courroies et de poulies. Les arbres et les courroies étaient sales, interceptaient la lumière et constituaient un danger pour les ouvriers. Le système de transmission de l'énergie pesait souvent plusieurs tonnes et consommait jusqu'à 25 p. 100 de l'énergie produite. En outre, la vitesse des arbres, même dans un système de transmission mécanique bien au point, fluctuait selon un intervalle de plus ou moins 10 p. 100 ; cette variation influait sur la qualité du filé et du tissu produits[12]. Dans les premières applications de la commande électrique, la plus grande partie du système de transmission mécanique de l'énergie restait intacte, et l'on installait de gros moteurs électriques pour faire fonctionner des usines ou des ateliers entiers à l'aide du système existant de transmission de l'énergie. Dans les années 1920, on put disposer de petits moteurs pour commander directement les machines, et le système de transmission mécanique de l'énergie fut éliminé avec la plupart de ses défauts d'efficience[13]. Le passage de la transmission mécanique de l'énergie à la commande électrique individuelle fut un long processus ; de nombreuses usines utilisèrent des systèmes de transmission mécanique de l'énergie jusqu'après la Deuxième Guerre mondiale.

L'introduction de l'éclairage et de l'énergie électriques permit de remettre en question le plan fondamental de l'usine textile. Le bâtiment long, étroit et élevé voulait répondre à quatre nécessités : celles d'utiliser au maximum la lumière naturelle et de réduire au minimum la longueur du système de transmission mécanique de l'énergie, les dépenses foncières et les coûts de construction. L'apparition de l'éclairage et de l'énergie électriques réduisit de beaucoup l'importance des deux premiers facteurs. La possibilité de transmettre l'énergie électrique sur de longues distances libéra également les industriels de l'obligation de construire les usines aux emplacements traditionnels, qui au début du XX^{e} siècle étaient déjà encombrés et chers, et permit de les bâtir sur des terrains à bas prix en banlieue. Il restait économiquement avantageux de construire des usines à plusieurs étages, mais la multiplicité des étages entraînait des défauts d'efficience dans l'acheminement des produits, et dès les années 1920, on s'était rendu compte que les usines à un seul étage pourraient bien être plus efficientes que les usines à étages multiples, même si leur coût initial était

plus élevé. L'éclairage et l'énergie électriques rendaient pratique la formule de l'usine à un seul étage.

L'apparition de la climatisation est un autre facteur qui amena à repenser le plan de l'usine textile. La chaleur et l'humidité constituaient l'atmosphère la plus favorable à la filature et au tissage. Les usines du XIX[e] siècle étaient en général chauffées à la vapeur, et l'humidité était souvent augmentée par l'échappement de vapeur dans l'atmosphère. Vers la fin du siècle, on développa de nouveaux mécanismes tels que le chauffage par air pulsé et les premiers systèmes d'humidification et d'épuration d'air. Or, l'usine traditionnelle à étages multiples et à nombreuses fenêtres se révéla être un milieu où il était difficile de contrôler la température et l'humidité avec la précision de plus en plus grande qu'exigeaient les opérations textiles.

Dès les années 1920, on avait commencé à mettre en question la convenance de la forme de l'usine traditionnelle. Elle n'était plus nécessaire pour assurer la distribution efficiente de l'énergie et un bon éclairage, et elle ne convenait pas aux exigences de la climatisation moderne. En outre, le bâtiment à étages multiples comportait, pour ce qui est de la disposition des machines et de l'acheminement des produits, des défauts d'efficience intrinsèques auxquels on pouvait remédier dans un bâtiment à un seul étage. C'est ainsi que l'on construisit une usine de plain-pied sans fenêtres et climatisée, au Massachusetts en 1930[14]. Bien que cette usine se fût avérée une réussite technique, la nouvelle forme ne fut généralement adoptée qu'après la Deuxième Guerre mondiale.

Le mode de construction de l'usine textile changea aussi bien que sa forme. Au début du XX[e] siècle, le coût croissant du bon bois d'oeuvre de grandes dimensions détermina la recherche d'autres matériaux de construction. Le béton armé était devenu un matériau répandu aux États-Unis à la fin des années 1890. Les usines construites en béton armé étaient ignifuges, elles étaient plus solides et durables que les usines à combustion lente et permettaient des écartements plus larges que celles-ci. Elles coûtaient plus cher à construire que les usines à combustion lente (un auteur estime à 10 p. 100 la différence de coût en 1922[15]), mais elles étaient en revanche moins chères à assurer. En outre, elles coûtaient moins cher que les usines en acier profilé où l'acier était ignifugé dans les règles. Le principal inconvénient du béton armé était la difficulté d'y fixer des machines ou des arbres de transmission et de modifier la charpente.

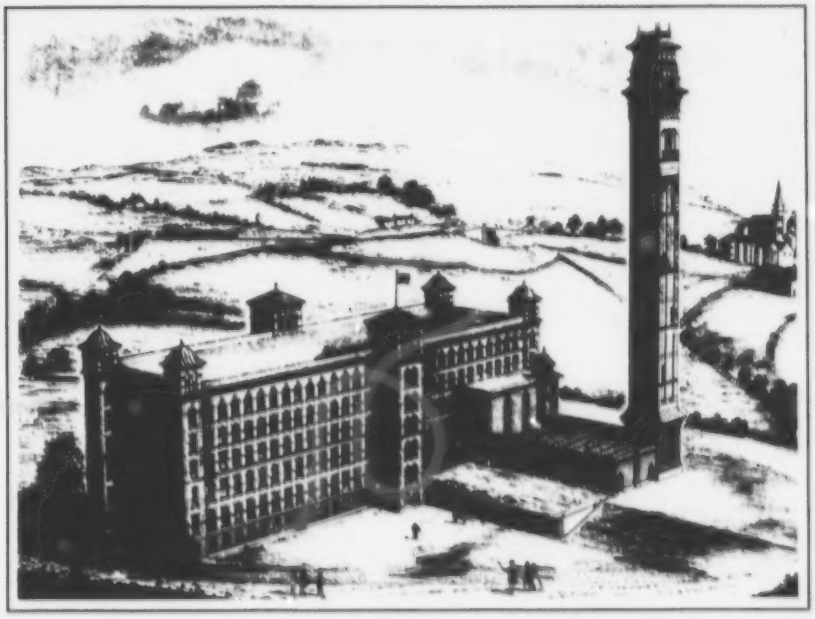
À l'exception des silos à grain, le premier bâtiment de béton armé au Canada fut construit à Halifax en 1904. En 1905, la Galt Knitting Company construisit à Galt une usine à quatre étages dont les murs étaient en béton armé, mais dont les planchers, les poutres et les montants étaient en bois de charpente[16] (voir la figure 100). En 1907, l'Eagle Spinning Company

construisit une petite usine de brique et de béton armé à Hamilton[17] (voir la figure 110), et Wabasso bâtit une usine considérablement plus grande en brique et en béton armé à Trois-Rivières[18] (voir la figure 27). En 1910, la Shawinigan Cotton, une filiale de Wabasso, construisit une usine en béton armé à Shawinigan, et en 1916, la Mercury Mills commença à Hamilton la construction de ce qui était probablement alors la plus grande usine textile en béton armé du Canada[19] (voir la figure 50). Quoiqu'il fût un matériau de construction répandu dans les années 1905-1930, le béton armé ne supplanta pas entièrement les autres matériaux. Certaines grandes usines, par exemple celle de la Mount-Royal à Montréal (1907), furent construites dans un style à combustion lente modifié, avec des montants et des poutres d'acier, des planchers de bois et des murs porteurs de brique[20]. Encore en 1926, on construisit une annexe à l'usine Montmorency conformément aux techniques traditionnelles (voir les figures 45 et 46). Au milieu des années 1920, deux grandes usines de rayonne, celles de Courtaulds à Cornwall et de Canadian Celanese à Drummondville, furent construites avec des planchers de béton armé et des charpentes en acier revêtues de béton. La Crise et la Deuxième Guerre mondiale mirent pratiquement fin à la construction d'usines textiles.

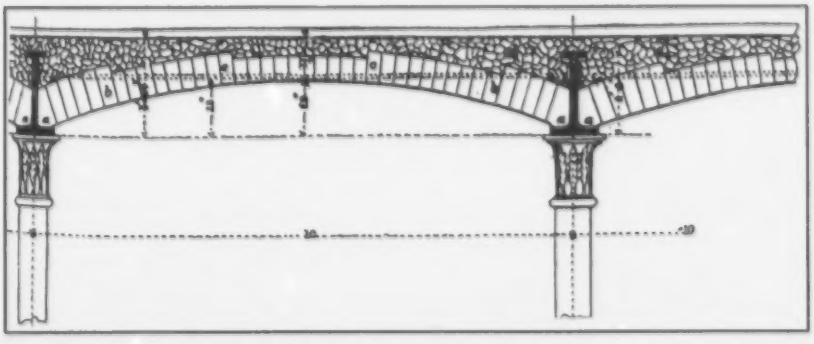
Lorsque celle-ci reprit, l'ancienne forme aussi bien que l'ancien mode de construction furent abandonnés. En 1942, Canadian Industries Limited construisit une filature de nylon à Kingston. Cette usine en béton et en acier ne ressemblait en rien à une usine textile traditionnelle, mais avait tous les traits d'un bâtiment industriel moderne. Dans le secteur plus traditionnel des fibres naturelles, Wabasso amorça le virage vers l'usine moderne à Grand-Mère au Québec en 1944. L'usine à un seul étage de Grand-Mère mesurait 1000 pieds sur 200, avait un sous-sol partiel et relativement peu de fenêtres. Malgré sa largeur, elle n'avait pas de prises de jour en toiture. Son toit plat était soutenu par une charpente d'acier[21]. Le coton était livré à une extrémité de l'usine, passait par les ateliers de démêlage, de cardage, de filature et de tissage, et aboutissait sous forme de tissu dans un entrepôt à l'autre extrémité. Les bureaux, les chambres de ventilation, les vestiaires, les dépôts et les autres pièces de services étaient alignés le long de la paroi nord. En 1945, Associated Textiles of Canada construisit un atelier de tissage de 400 pieds sur 180 sans fenêtres et climatisé à Louiseville au Québec. Sa charpente « ignifuge » à un seul étage était surmontée d'un toit de béton soutenu par des montants d'acier[22].

La construction de l'après-guerre se modela sur les usines de Grand-Mère et de Louisville. Dans les grandes usines dont la construction commença après 1945, les zones de travail se trouvaient sur un seul étage, avaient peu de fenêtres quand elles en avaient et était au moins partiellement climatisées. La charpente était habituellement en acier et incorporait un toit ignifugé d'une manière ou d'une autre et des murs-rideaux. Les vieilles

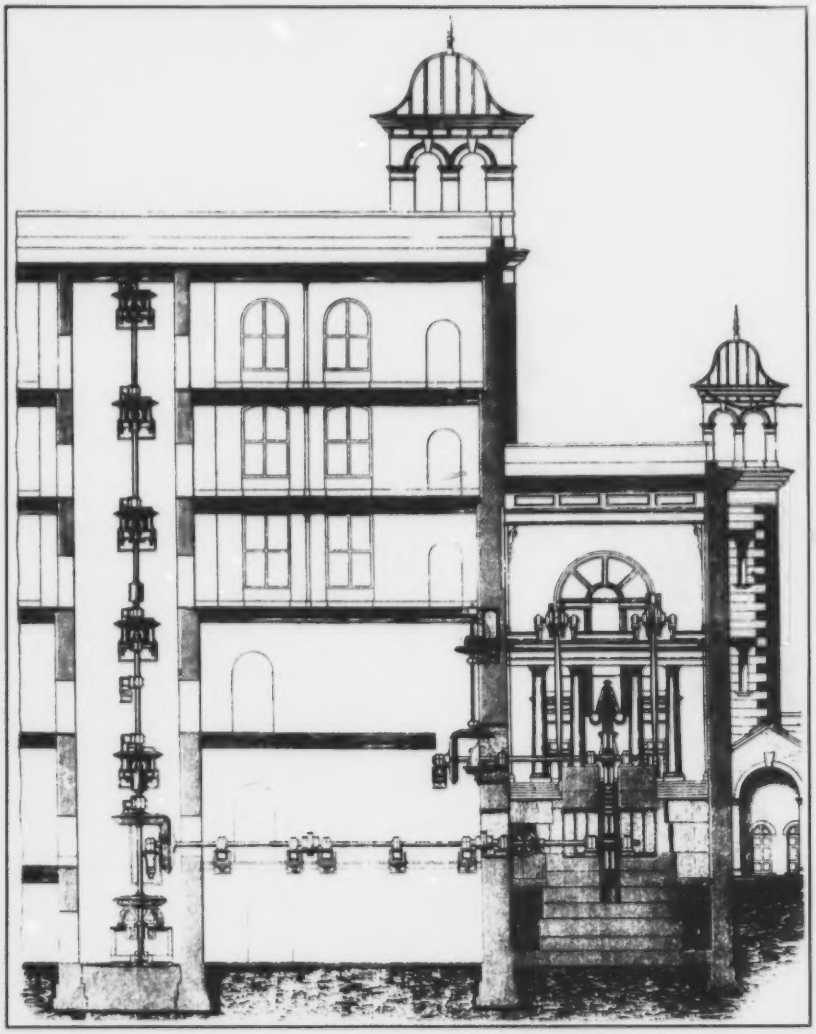
usines ne furent pas abandonnées immédiatement. Au cours des années 1950 et au début des années 1960, Dominion Textile consacra des ressources importantes à la rénovation et au rééquipement de ses vieilles usines, mais quand elle commença à en construire de nouvelles au milieu des années 1950, elle le fit selon le nouveau mode.



38 Usine India à Over Darwen en Angleterre, vers 1870. Usine britannique ininflammable de premier ordre, avec des planchers à voûte en brique et des colonnes de fer.
Evan Leigh, *The Science of Modern Cotton Spinning...*, vol. 1 (Manchester, Palmer and Howe, 1873), planche IX

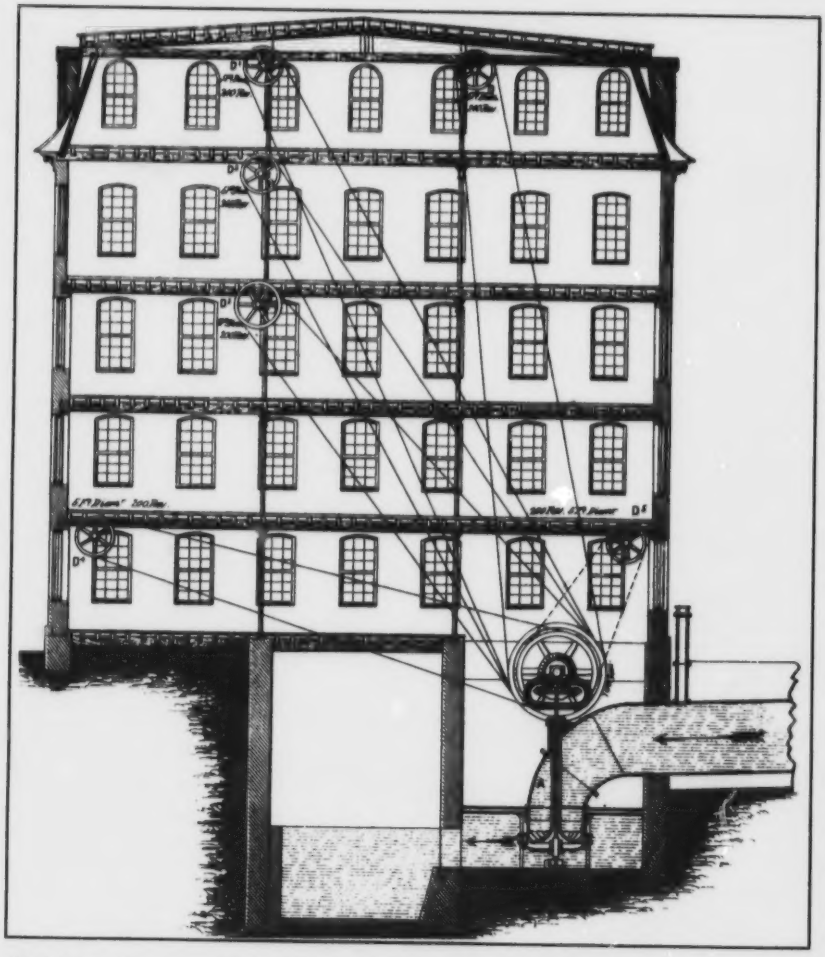


39 Détail de la construction d'un plancher à voûte en brique.
William Fairbarn, *On the Application of Cast and Wrought Iron for Building Purposes* (Londres, Longmans, Green and Company, 1870), p. 133



40 Système de commande et d'entraînement de l'usine India, mettant en oeuvre une machine à vapeur, des engrenages et des arbres de transmission.
Evan Leigh, *The Science of Modern Cotton Spinning...*, vol. 1 (Manchester, Palmer and Howe, 1873), planche XIII

41 Usine Harmony à Cohoes, New York, 1987.
Service canadien des parcs, 1987



42 Coupe transversale de l'usine Harmony vers 1870. Bien que cette usine fût moderne, ses solives et ses planchers de bois léger n'étaient pas conformes aux principes de la combustion lente. Les toits en mansarde étaient en faveur à l'époque, mais on constata vite qu'ils constituaient un risque d'incendie. L'usine Harmony fonctionnait à l'énergie hydraulique ; celle-ci était transmise par un réseau de courroies de cuir et d'arbres et poulies en fer.
Evan Leigh, *The Science of Modern Cotton Spinning...*, vol. 1 (Manchester, Palmer and Howe, 1873), planche XXI

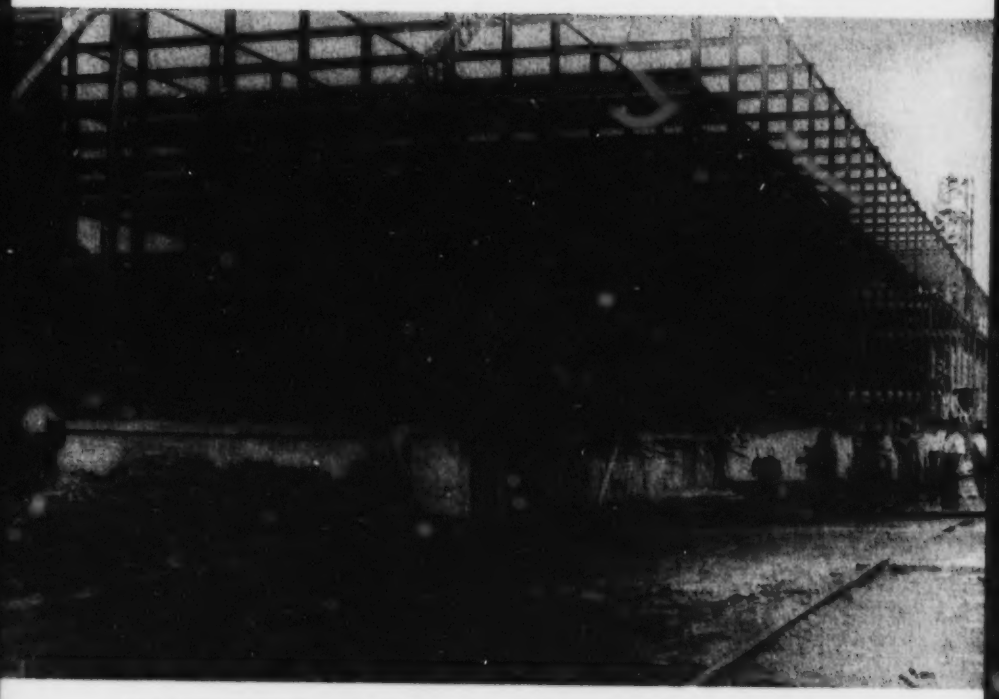
43 Vue intérieure de la Canada Cotton Manufacturing Company à Cornwall, Ontario. Construite en 1874, cette usine est un exemple du style traditionnel d'architecture à combustion lente.
Service des relevés des richesses du patrimoine, Service canadien des parcs, 1985

44 Passage de la partie combustion lente de la Canada Cotton de Cornwall à sa partie en béton armé. Noter la différence de surface vitrée et de distance entre les colonnes.
Service canadien des parcs, 1986

45 Construction d'une usine ou d'un entrepôt selon le principe de la combustion lente à Montmorency, Québec, en 1927. Les fenêtres basses donnent à penser qu'il s'agirait d'un entrepôt.
Archives photographiques Notman, Musée McCord d'histoire canadienne, MP 2091 (5)

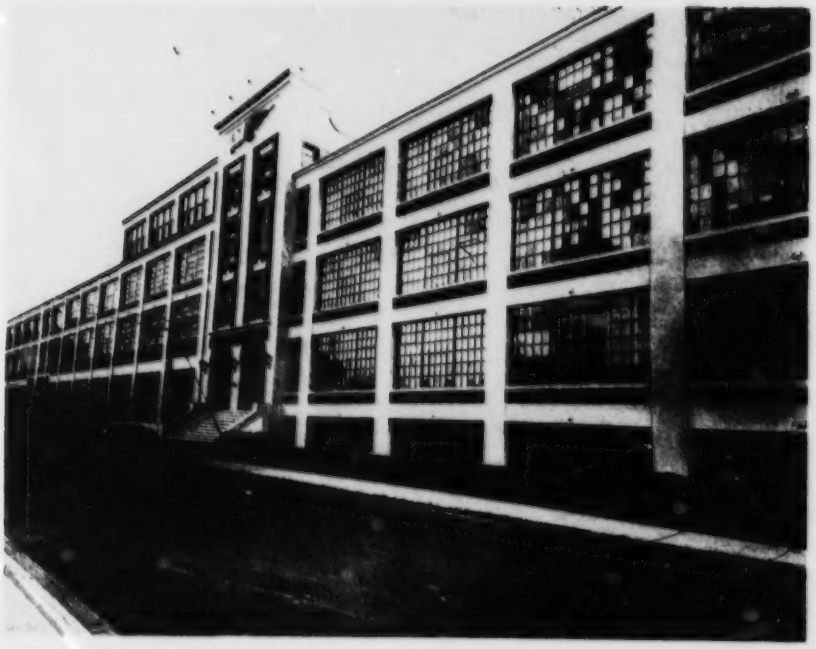
46 Construction du toit de l'usine/entrepôt de Montmorency, Québec, 1927.
Archives photographiques Notman, Musée McCord d'histoire canadienne, MP 2091 (6).

47 Construction d'une usine à charpente d'acier et à planchers de béton armé à la Dominion Textile de Magog, Québec, en 1927.
Archives photographiques Notman, Musée McCord d'histoire canadienne, MP 2089 (11)



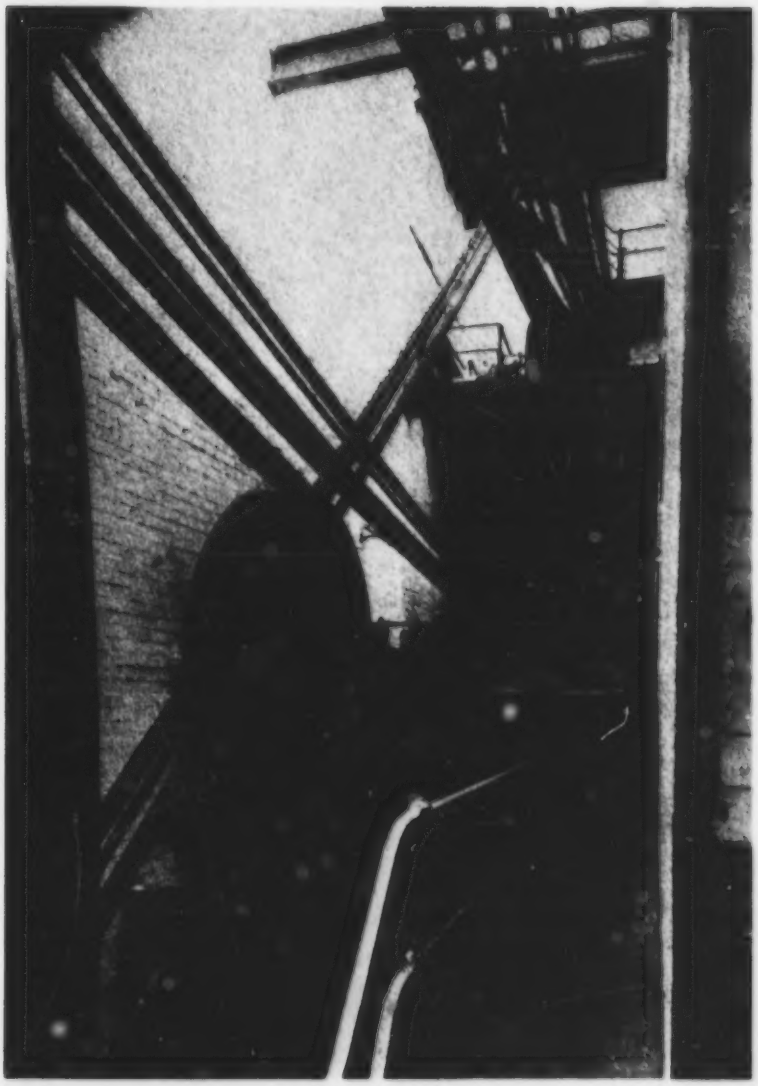
48 La charpente d'acier de l'usine Dominion Textile de Magog, Québec, 1927.
Archives photographiques Notman, Musée McCord d'histoire canadienne, MP 2089 (16)

49 L'intérieur de l'usine Mercury à Hamilton, Ontario, bâtiment en béton armé avec les hauts plafonds et les grandes surfaces vitrées caractéristiques. Il semble s'agir ici de l'atelier de couture, où l'on assemblait et finissait les diverses parties des vêtements de tricot.
Office national du film, B-58 ; Archives nationales du Canada, PA 180952



50 L'extérieur de l'usine Mercury. Le bâtiment principal fut construit en 1916-1917. Si l'on compare cette photographie à celle d'un bâtiment d'architecture traditionnelle, par exemple l'usine Hudon (fig. 56), on voit le changement marqué dans l'apparence extérieure qu'entraîna l'adoption du béton armé. L'usine Mercury fut démolie en 1983.
Bibliothèque publique de Hamilton

51 Machine à vapeur en composé intermétallique de 1400 chevaux dans une usine britannique vers 1908. La roue motrice principale est située à droite, entre les deux cylindres de la machine et à l'entrée du chemin de câbles. Cette roue à gorge commandait les câbles apparaissant dans le chemin de câbles (fig. 52).
Carles J. Kavanagh, « Some Aspects of the Power Problem for the Textile Industry », *Cassier's Magazine*, août 1908, p. 372



52 Le chemin de câbles. Les câbles, quant à eux, commandaient les arbres principaux à chaque étage de l'usine. Les systèmes d'entraînement à câbles commencèrent à remplacer les commandes par courroies aux États-Unis vers 1870, et un peu plus tard en Grande-Bretagne.
Charles J. Kavanagh, « Some Aspects of the Power Problem for the Textile Industry », *Cassier's Magazine*, août 1908, p. 373

53 Une ancienne forme de commande électrique dans l'atelier des mules-jennys de la Wabasso à Trois-Rivières, vers 1915. Un seul gros moteur électrique alimentait tout un étage de l'usine. Les planchers de celle-ci semblent être en béton et soutenus par des colonnes de fonte ou d'acier.
Archives photographiques Notman, Musée McCord d'histoire canadienne, 4981

54 Dispositif de commande collective à l'usine St. Croix, à Milltown, Nouveau-Brunswick. Un moteur électrique suspendu commandait quatre métiers à filer.
Office national du film, B-5 ; Archives nationales du Canada, PA 800601

55 Commande électrique individuelle dans l'atelier de filature de l'usine Stormont, à Cornwall, Ontario, en 1930.
Office national du film B-11 ; Archives nationales du Canada, PA 800607

L'industrie d'après-guerre

Depuis la dernière guerre mondiale, l'industrie textile, en particulier ses secteurs traditionnels, a subi des bouleversements importants et des pertes considérables en ce qui concerne l'emploi et sa part du marché. L'histoire de cette période est extrêmement complexe et dépasse dans une large mesure le cadre du présent ouvrage. Nous ne voulons ici que traiter quelques questions importantes : la tendance à la libéralisation des échanges, la perte d'une part de marché au profit des importations, l'utilisation croissante des fibres synthétiques au détriment des fibres naturelles, la mécanisation croissante, et le déclin de l'emploi dans les secteurs traditionnels.

La Deuxième guerre mondiale, comme la Première, fut une période prospère pour l'industrie textile. Les usines qui avaient été sous-utilisées fonctionnaient au-delà des horaires normaux ; les vieilles usines qui avaient été fermées, comme la Sainte-Anne, furent rouvertes. De 1940 à 1950, l'emploi dans le secteur cotonnier augmenta de 9 p. 100, de 8 p. 100 dans le secteur de la bonneterie et du tricot, de 23 p. 100 dans le secteur lainier, et de 211 p. 100 dans celui de la soierie et des fibres synthétiques. Entre 1941 et 1948, les prix furent maintenus par l'État au niveau de 1940 ; pendant une grande partie de cette période, ils étaient inférieurs aux coûts de production : ce sont des subventions de l'État qui comblaient l'écart[1]. En conséquence, à la fin des années 1940, le rendement de la valeur nette était de 15,7 p. 100 dans l'industrie textile, alors qu'il était de 14,1 p. 100 dans l'ensemble du secteur manufacturier[2]. Le bénéfice par action de Dominion Textile était dans les années 1940 le double de ce qu'il avait été dans les années 1930, et plus élevé que ce qu'il allait être dans les années 1950[3].

La prospérité du temps de guerre se maintint, avec quelques reculs mineurs, jusqu'en 1951. En fait, les années qui suivirent immédiatement la guerre furent exceptionnellement prospères. Cependant, cette prospérité cachait un certain nombre de tendances qui rendaient l'industrie de plus en plus vulnérable. Beaucoup de ces tendances remontaient à la guerre ou avant.

Pendant la guerre, on laissa s'atrophier les services commerciaux embryonnaires que les grandes entreprises avaient créés, et il fallut les remettre sur pied après l'armistice. De même, les horaires d'exploitation chargés et l'impossibilité de trouver des machines de remplacement pendant la guerre laissèrent l'industrie avec une machinerie usée et dépassée en 1945 ; il fallut presque cinq ans pour ramener l'équipement à la norme après la guerre. À plus long terme, la guerre accéléra le passage des fibres naturelles aux fibres synthétiques, accrut les coûts de main-d'oeuvre et le militantisme ouvrier,

et entraîna la réduction des droits de douane et la montée de la concurrence étrangère.

La production de rayonne avait commencé au Canada dans les années 1920 ; la production de nylon commença à Kingston en 1942. Le secteur des fibres synthétiques continua à se développer après la guerre et fut moins touché que les secteurs de fibres naturelles par les récessions. Une grande partie de cette croissance se fit aux dépens des secteurs de fibres naturelles. Entre 1941 et 1951, tandis que la consommation par habitant de l'ensemble des fibres textiles restait à environ 29 livres, la consommation par habitant de fibres synthétiques passa d'environ 3 livres à 6,8[4]. Étant donné qu'elle se faisait aux dépens des secteurs de fibres naturelles, la croissance du secteur des fibres synthétiques ne contribua pas beaucoup à l'augmentation de l'emploi dans l'ensemble de l'industrie ; en fait, comme la production de fibres synthétiques était à prédominance de capital plutôt que de main-d'oeuvre, la tendance était à la réduction de l'emploi.

S'il est vrai que les salaires furent contrôlés comme les prix pendant la guerre, on leur permit cependant d'augmenter notablement ; entre 1938 et 1946, le coût de la main-d'oeuvre par salarié dans le secteur cotonnier augmenta de 70 p. 100 ; dans le tricot, l'augmentation fut de 45 p. 100[5]. Ces augmentations continuèrent après la guerre. Une fois le contrôle des prix supprimé, les augmentations salariales s'accompagnèrent généralement d'augmentations des prix, de sorte que le rapport général des coûts de main-d'oeuvre et de la valeur brute de la production resta à son niveau historique d'environ un à quatre.

Si on les compare à ceux des concurrents étrangers en puissance, les coûts de main-d'oeuvre de l'industrie canadienne étaient élevés. Selon une étude du Bureau international du travail portant sur les 30 principaux pays producteurs de textiles en 1947-1949, seuls les États-Unis et Israël offraient un salaire horaire supérieur[6]. Les salaires n'étaient pas le seul problème que les fabricants canadiens devaient affronter pour soutenir la concurrence étrangère. Pour approvisionner le marché canadien, ils se sentaient obligés de produire à peu près la même gamme que les fabricants américains et britanniques, qui alimentaient des marchés beaucoup plus étendus. En conséquence, les séries de fabrication canadienne étaient beaucoup plus courtes que les séries correspondantes aux États-Unis et en Grande-Bretagne, et les coûts étaient plus élevés en proportion.

La stratégie traditionnelle face au danger de la production étrangère avait été la protection douanière, mais la guerre avait affaibli le soutien au protectionnisme. En 1940-1941, les droits protecteurs correspondant à de nombreux produits importés de Grande-Bretagne furent abaissés ou supprimés dans le cadre de la coopération entre alliés, et les signataires de la Charte atlantique s'étaient engagés à soutenir la libéralisation des échanges après la guerre. En 1947, le Canada signa l'Accord général sur les

tarifs douaniers et le commerce (GATT), lequel visait à réduire les tarifs douaniers et les obstacles non tarifaires au commerce. Le GATT amena le Canada à abaisser ses tarifs douaniers. Le niveau moyen des droits perçus sur l'ensemble des importations passibles de droits passa de 21 à 17,3 p. 100. Pour les cotonnades, ce niveau, qui était d'environ 22,6 p. 100 en 1947, atteignit 19 p. 100 en 1950. Les droits moyens perçus sur les lainages, au cours de la même période, passèrent de 23 à 18 p. 100, et de 37 à 26 p. 100 pour ce qui est des fibres synthétiques[7].

La libéralisation des échanges qui suivit la guerre entraîna une augmentation considérable des importations canadiennes de textiles, mais pas d'augmentation sensible des exportations. La concurrence des importations devint particulièrement vive lorsque prit fin le boom de l'après-guerre et que les entreprises étrangères se mirent à chercher des marchés pour leur production excédentaire. Dans les années 1930 et 1940, les importations intervenaient pour environ 18 p. 100 de la consommation canadienne ; en 1951-1954, elles s'étaient emparées de 25 p. 100 du marché canadien. Les secteurs lainier et cotonnier furent plus gravement touchés par la concurrence des importations que le secteur des fibres synthétiques, qui conserva environ 85 p. 100 du marché intérieur[8]. La concurrence dans le secteur lainier venait surtout de la Grande-Bretagne ; dans le secteur cotonnier, les États-Unis avaient remplacé celle-ci comme principal concurrent des producteurs canadiens.

Tous ces facteurs pris ensemble — la faiblesse des services commerciaux, la concurrence entre les fibres naturelles et les fibres synthétiques, les coûts élevés et la baisse des droits protecteurs — eurent pour effet d'accentuer l'effet du recul général qui suivit le boom de l'après-guerre. Pour l'industrie textile, la vague de prospérité atteignit son plus haut point en 1951, année où l'emploi dans l'industrie primaire, tricot exclu, atteignit le chiffre de 81 710, et où la valeur brute de la production atteignit un maximum de 846 millions de dollars. En 1954, l'emploi était tombé à 64 581, et la production, à 631 millions. La valeur de la production ne retrouva son niveau de 1951 qu'en 1961 ; quant à l'emploi, il ne l'a jamais retrouvé. Le secteur du tricot et de la bonneterie fut aussi touché : l'emploi atteignit un chiffre maximum de 27 634 en 1948, et la valeur brute de la production atteignit son niveau maximum de 170 millions de dollars en 1951. En 1954, l'emploi était passé à 21 622, et la production était tombée à 147 millions[9]. Le secteur lainier, déjà faible, fut plus durement touché que les autres ; l'emploi, qui y était de 9200 en 1950, y était passé à 4500 en 1954[10].

Les réactions de l'industrie textile à la récession du début des années 1950 furent variées. Beaucoup d'entreprises n'y survécurent pas. Ainsi la Rosamond Woollen Company, Dominion Woollens and Worsteds, Hamilton Cotton et Canadian Cottons mirent fin à leurs activités dans les années 1950 et au début des années 1960. S'il est vrai que beaucoup des usines que

possédaient ces entreprises furent rachetées par d'autres, elles connurent rarement une réussite à long terme : la plupart sont maintenant fermées et, dans bien des cas, démolies. Un grand nombre des entreprises faibles furent absorbées par des entreprises plus fortes. Dominion Textile fit l'acquisition de Montreal Cotton (qu'elle contrôlait depuis plusieurs années) en 1948 et de Caldwell Linen en 1956, et acheta une participation de 50 p. 100 dans la société Esmond Mills de Granby. Elle acheta aussi ce qui restait d'équipement à la Canada Cottons et, en 1965, fit l'acquisition de Penmans et de Tre-mont Worsteds[11]. En 1955, la Woods Manufacturing Company, qui possédait l'usine Empire de Welland, fusionna avec Wabasso[12]. En 1985, la raison sociale de Wabasso et une partie de ses actifs furent achetés par Dominion Textile. Silknit Limited de Toronto acheta la Dominion Woollens and Worsteds de Hespeler, la Slingsby Manufacturing Company de Brantford en Ontario, et la division des tissus de la Riverside Silk Mills de Galt[13]. Canadian Celanese fit l'acquisition de la Coaticook Textiles et de la Rayflex Corporation et fusionna en 1963 avec son principal concurrent dans la production de rayonne d'acétate, la Canadian Chemical Company, pour former la société Chemcell (1963) Limited[14].

Les chefs de file de l'industrie fournirent aussi un effort considérable pour accroître l'efficience par la modernisation. On installa de nouvelles machines, telles que les métiers à grande vitesse et sans navettes, et on développa de nouveaux produits comme le dacron, le spandex et l'acrylique. Dominion Textile fit des fibres synthétiques une partie importante de son exploitation, au lieu de l'activité secondaire qu'elles avaient constitué dans les années 1930[15]. L'industrie commença à remplacer ses plus vieilles usines par des établissements complètement neufs. L'usine Hudon, bâtie en 1873, fut fermée en 1953 ; de 1957 à 1967, Dominion Textile construisit de nouvelles usines dans les localités québécoises de Salaberry, Saint-Jean et Saint-Timothée, et à Long-Sault, en Ontario[16]. Ces usines étaient les premières que l'entreprise eût construites à partir de zéro depuis sa fondation en 1905. De plus, elle modernisa les meilleures de ses vieilles usines : celles de Montmorency, de Valleyfield et de Magog.

L'industrie lança aussi des appels en faveur d'un retour au niveau antérieur des droits protecteurs. La Commission du tarif enquêta sur le secteur lainier (en 1955 et en 1958) ainsi que sur le secteur cotonnier (en 1958) et sur celui de la bonneterie et du tricot (1961). Au début, ces appels ne rencontrèrent aucun écho. Dans le cas du secteur lainier, qui souffrait des importations britanniques, le bas niveau des droits protecteurs dont bénéficiaient les lainages britanniques visait à assurer l'accès des matières premières canadiennes au marché britannique. Les États-Unis, qui constituaient le principal concurrent étranger du secteur cotonnier canadien, étaient aussi un importateur majeur de nos matières premières. L'élection d'un gouvernement progressiste-conservateur en 1957 marqua un léger

éloignement à l'égard du principe de l'exportation des matières premières au profit de l'appui aux industries traditionnelles[17]. Dans le cadre du GATT, le gouvernement ne pouvait pas imposer de droits discriminatoires, mais il pouvait négocier des limitations volontaires des exportations (LVE) avec les pays exportateurs. En 1958, le Canada négocia avec le Japon un accord de LVE qui limitait les importations de vêtements et de textiles. Des accords semblables furent négociés et périodiquement renouvelés avec d'autres producteurs à main-d'oeuvre bon marché. Mais le Canada ne négocia pas de LVE avec les concurrents traditionnels et encore alors les plus importants de notre industrie, soit les États-Unis et la Grande-Bretagne, dont les coûts de main-d'oeuvre étaient élevés.

La protection par la limitation des importations, l'introduction de nouvelles gammes de produits, la concentration industrielle et l'accroissement de l'efficience furent autant de facteurs qui permirent de restituer une certaine rentabilité et une certaine stabilité à l'industrie. Cependant, l'accroissement de l'efficience dut être payé par une décroissance importante de l'emploi dans les secteurs traditionnels du textile, dans la mesure où les fibres synthétiques prenaient une plus grande place dans la production. À la fin de la guerre, Dominion Textile employait 13 000 personnes ; en 1958, bien que le chiffre de ses ventes eût doublé, elle n'avait plus que 8500 salariés. La diminution de l'emploi dans les secteurs traditionnels fut tout juste compensée par son augmentation dans le secteur des fibres synthétiques. Globalement, l'emploi dans l'industrie textile primaire augmenta d'environ 8,5 p. 100 entre 1958 et 1967 ; durant la même période, l'emploi dans le secteur de fabrication augmenta d'environ 13 p. 100[18].

La reprise fut de courte durée. Au cours des années 1960, les pays producteurs à main-d'oeuvre bon marché acquirent la technologie de fabrication des nouvelles fibres synthétiques, qui formaient la base du rétablissement canadien, et le contingentement des importations se libéralisa de plus en plus. Entre 1964 et 1976, les importations augmentèrent leur part du marché, passant de 36 à 60 p. 100 sur la base du poids ; en termes de valeur, cependant, leur part était considérablement moindre[19]. Encore une fois, l'industrie fit appel à l'État. En 1970, le gouvernement constitua une Commission du textile et du vêtement, chargée d'enquêter sur les cas de dommages présumés causés par les importations et de recommander, le cas échéant, la prise de mesures protectrices. La Commission devait formuler ses recommandations en tenant compte des accords commerciaux du Canada, des conditions du commerce international, de l'effet des mesures éventuelles sur l'emploi et sur les consommateurs, et de la viabilité de l'industrie demandant la protection[20]. Si l'industrie n'était pas considérée comme viable, l'État lui accorderait son aide soit pour se moderniser, soit pour mettre fin à ses activités. Le but du gouvernement était de faire en sorte

que l'industrie textile canadienne concentrât ses effort sur les domaines où elle était le plus compétitive. Théoriquement, la nouvelle politique devait accélérer la rationalisation et la concentration que les forces du marché déterminaient depuis le début des années 1950. Elle devait aussi amortir le choc pour les secteurs de l'industrie jugés non viables.

Cette politique, à quelques modifications près, est encore en vigueur. Elle a eu des effets positifs à certains égards. L'industrie est aussi efficiente que l'équipement moderne et l'échelle d'exploitation le permettent. Les principales entreprises — Du Pont, Celanese, Courtaulds et Dominion Textile — se sont développées au détriment des entreprises plus petites et plus faibles, et la production est notablement plus concentrée[21]. Mais en dépit de ces changements, l'industrie n'a pas atteint la stabilité à l'égard de la concurrence étrangère. Entre 1978 et 1984, la part du marché intérieur de la production canadienne de filé est tombée de 78 à 63 p. 100 ; pour ce qui est des tissus, cette part est passée de 47 à 43 p. 100. Dans un rapport sur l'industrie publié en 1985, la Commission du textile et du vêtement faisait observer que, en dépit des efforts antérieurs de rationalisation, 22 200 autres emplois avaient été supprimés dans l'industrie textile et du vêtement. La Commission attribuait les deux tiers de ces pertes aux importations et recommandait un contingentement et des mécanismes de contrôle des importations plus rigoureux[22].

Conclusion

L'histoire de l'industrie textile canadienne est en fait l'histoire de plusieurs industries distinctes, mais liées entre elles. La présente étude a porté sur les quatre grands secteurs de l'industrie textile primaire : le lainage, le coton, la bonneterie et le tricot, la soierie et les fibres synthétiques. Nous n'y avons pas traité les secteurs mineurs tels que la corderie, le tapis ou la toile à sac. Nous n'y avons pas traité non plus l'industrie textile secondaire, c'est-à-dire l'industrie du vêtement, bien que jusqu'en 1910 au moins, plus de 50 p. 100 de l'ensemble des travailleurs de l'industrie textile y aient été employés.

L'industrie textile a des racines profondes au Canada. Elle a commencé en Nouvelle-France sous la forme de fabrication domestique de toile et d'étoffe à partir de la laine et du lin locaux. La production domestique d'étoffe de laine connut apparemment son apogée au début du XIX^{e} siècle et disparut en tant qu'activité économiquement importante au début du XX^{e}. Le secteur lainier, au sens de la production de lainages en fabrique ou en usine, commença comme industrie de service pour la fabrication domestique d'étoffe. Les aspects à forte prédominance de main-d'oeuvre de la production comme le foulage et le cardage commencèrent à s'industrialiser au début du XIX^{e} siècle. À peu près à la même époque, le tissage professionnel en chambre se répandit. Dès les années 1840, on trouvait des fabriques de drap intégrées, dans lesquelles toutes les opérations nécessaires à la transformation de la laine brute en tissu étaient exécutées par des machines à commande mécanique. Au cours des années 1850, 1860 et 1870, ces petits établissements proliférèrent, en particulier en Ontario, qui devint la principale province productrice de lainages. Les petites fabriques fournissaient des produits peu variés aux marchés locaux, étaient financées par des capitaux locaux et transformaient en général de la laine locale.

Au cours des années 1860 et 1870, un certain nombre de grandes entreprises se développèrent, dont les plus notables étaient la Rosamond Woollen Company à Almonte, la R. Forbes Company et la A.W. Brodie Company à Hespeler, la Paton Manufacturing Company à Sherbrooke et la Cornwall Manufacturing Company à Cornwall. Les usines de ces entreprises produisaient toutes sortes de lainage et de worsteds pour le marché national. Les besoins financiers des grandes usines dépassaient souvent les capacités des capitalistes locaux, si bien que la plupart d'entre elles avaient des liens avec le marché financier montréalais. Les propriétaires des grandes usines parlaient au nom de l'ensemble du secteur, et c'est dans celles-ci que l'on introduisait en premier la nouvelle technologie.

La Politique nationale offrit au secteur lainier à peu près la même protection qu'au secteur cotonnier, mais celui-là ne connut pas la croissance

rapide dont bénéficia celui-ci au cours des années 1880. Cependant, il se peut que la protection douanière ait fait contrepoids aux principales difficultés qui assaillaient l'industrie lainière, soit la concurrence étrangère et le déclin du marché de l'étoffe de laine, en particulier du gros drap, qui était la spécialité des petites fabriques. Lorsque les droits protecteurs furent abaissés en 1897, le secteur succomba rapidement à la concurrence étrangère. Il connut une reprise pendant la Première Guerre mondiale et une autre dans les années 1930, mais il n'a jamais retrouvé la prédominance dont il jouissait au siècle précédent.

La toile de coton a toujours été produite en usine au Canada ; on n'y trouve pas de tradition de fabrication domestique dans ce secteur. La production commença en 1844, mais resta négligeable jusque dans les années 1860. Elle continua de se développer dans les années 1870, puis il y eut une grande vague de construction d'usines dans les cinq années qui suivirent l'introduction de la Politique nationale en 1879. Il fallut la plus grande partie des années 1880 pour résorber la surcapacité qui en résulta dans le secteur. L'équilibre fut atteint par la diversification et la limitation de la production. Au début, la production fut limitée par des ententes, mais devant l'échec de celles-ci, deux hommes d'affaires montréalais, David Morrice et Andrew Gault, procédèrent à une série d'absorptions qui, en 1892, leur avait assuré le contrôle de la plus grande partie de la capacité de production du secteur. Ce contrôle, fondé sur les ressources financières de Montréal, la disponibilité de la main-d'oeuvre et de l'énergie, la proximité des marchés et l'accès aux chemins de fer, eut en fin de compte pour effet que la plus grande partie de l'industrie se trouva implantée dans un rayon de cent milles de cette ville. La concentration donna naissance à une industrie forte, qui resta relativement stable jusqu'après la Deuxième Guerre mondiale.

S'il est vrai que les secteurs lainier et cotonnier utilisaient des technologies semblables, ils se distinguaient pourtant par plusieurs caractéristiques. Le travail du coton était concentré au Québec, en particulier dans la région montréalaise et dans les Cantons-de-l'Est, tandis que celui du lainage se faisait surtout en Ontario. Les usines de coton étaient beaucoup plus grandes, employaient plus de gens et exigeaient plus de ressources financières que la plupart des usines de lainage. Dans les premiers temps de l'industrie cotonnière, les usines étaient souvent construites par des capitalistes locaux désireux de diversifier leurs intérêts ; quand les ressources locales se révélaient insuffisantes, l'obligation de recourir aux ressources plus grandes de Montréal entraînait la perte de l'indépendance de l'usine locale et, dans certains cas, la perte de l'usine elle-même. Le secteur lainier, quant à lui, ne connut jamais de concentration ; la limitation de sa production se fit spontanément par la faillite des entreprises. La différence d'évolution des deux secteurs au temps de la Politique nationale exige une analyse plus poussée. S'il est vrai que les

usines de coton aussi bien que de lainage avaient massivement recours à la main-d'oeuvre bon marché, en particulier aux femmes et aux enfants, l'embauchage de femmes et d'enfants était plus marqué dans le secteur cotonnier, au cours de ses premières décennies, que dans le secteur lainier. L'agitation ouvrière semble avoir touché le secteur cotonnier plus que le secteur lainier.

Les premières usines de tricot et de bonneterie furent établies dans les années 1840 et 1850, souvent à titre d'ateliers auxiliaires des usines de lainage et de coton. S'il est vrai que certaines sociétés importantes de tricot furent constituées dans les années 1860 (Penman Manufacturing, Joseph Simpson), ce secteur resta peu important en comparaison des secteurs lainier et cotonnier jusqu'au début du siècle. Il connut sa phase de croissance la plus rapide dans les années 1900-1920, époque où il remplaça le secteur lainier comme deuxième employeur en importance de l'industrie textile primaire. Cette croissance rapide était en grande mesure attribuable à l'expansion du marché et à l'introduction de nouveaux produits ; les premières usines produisaient en général des bas et des chaussettes, mais à la fin du siècle dernier, les sous-vêtements et vêtements de dessus en tricot étaient devenus des produits importants. L'effet de la politique tarifaire sur ce secteur est difficile à évaluer. Au cours du XIX^{e} siècle, les tricots bénéficièrent de la même protection tarifaire que les cotonnades, mais ne connurent pas une croissance comparable. Dans les années 1930, le secteur du tricot rivalisait avec le secteur cotonnier sur le plan de l'emploi. Contrairement au secteur cotonnier, celui du tricot resta concentré en Ontario jusqu'après la Deuxième Guerre mondiale.

Les premières usines de tricot étaient beaucoup plus petites que les usines de coton de la même période, mais plus grandes que la plupart des usines de lainage. La propriété du secteur resta dispersée du fait notamment de la taille relativement restreinte de celui-ci et de son rythme d'expansion modéré. Beaucoup d'établissements de tricot étaient des entreprises familiales ; dans plusieurs cas, des entreprises importantes restèrent la propriété de la même famille pendant trois ou quatre générations. Mais les plus grandes dépassèrent le statut d'entreprises familiales : ainsi l'entreprise de John Penman fut constituée en société en 1882 et se développa par l'acquisition d'établissements plus petits. En 1906, Penman vendit sa participation dans la société à un groupe lié à la Dominion Textile, et sa société resta dans l'orbite de la Dominion Textile jusqu'à ce que celle-ci l'absorbe en fin de compte en 1965. Au XIX^{e} siècle, le secteur du tricot était sous contrôle canadien, mais au cours de la phase d'expansion du début du XX^{e} siècle, un certain nombre d'entreprises de tricot américaines établirent des succursales au Canada et s'emparèrent d'une part du marché.

Nous avons considéré ici le secteur du tricot et de la bonneterie comme faisant partie de l'industrie textile primaire, mais ce secteur possédait

certaines caractéristiques d'une industrie secondaire. Ses produits étaient des vêtements n'exigeant aucune transformation ultérieure et ils étaient en général vendus à des détaillants. Les secteurs cotonnier et lainier, quant à eux, produisaient du tissu — toile ou drap — dont la plus grande partie était vendue à des entreprises de transformation pour traitement ultérieur. De plus, la technologie du tricotage différait de celle des secteurs cotonnier et lainier. Dans les usines de coton et de lainage, on transformait le filé en tissu au moyen de métiers à tisser ; dans les usines de tricotage, on transformait le filé en tricot et en vêtements à l'aide de toutes sortes de machines à tricoter et à coudre. La question de savoir si cette différence de technologie est liée à la proportion élevée de femmes employées dans le secteur du tricot comparativement aux secteurs cotonnier et lainier pourrait être une voie intéressante dans laquelle pousser la recherche.

Si la soierie et les fibres synthétiques sont regroupées dans le même secteur, c'est dans une grande mesure à cause du hasard historique qui a voulu que les fibres synthétiques fussent développées à l'origine comme substitut de la soie. Les deux secteurs ont en fait des procédés différents et ont suivi des évolutions historiques distinctes. La filature et le tissage des fibres synthétiques sont exécutés à l'aide de machines qui ressemblent beaucoup à celles qu'on utilise dans les secteurs cotonnier et lainier, mais la production proprement dite des fibres synthétiques se fait par un procédé chimique qui n'a rien à voir avec la technologie textile traditionnelle. La filature — ou plus exactement, le moulinage — de la soie naturelle se fait à l'aide d'un équipement différent de celui qu'on utilise pour filer la laine, le coton ou les fibres synthétiques. Les usines canadiennes de soie naturelle étaient de taille comparable aux usines de coton moyennes et employaient une proportion exceptionnellement élevée de femmes ; les usines de fibres synthétiques, en revanche, étaient plus grandes que la plupart des usines de coton et employaient proportionnellement moins de femmes que l'industrie textile dans son ensemble.

Jusqu'à récemment, le secteur de la soierie et des fibres synthétiques était considérablement plus petit que les autres secteurs étudiés ici. Avant la Première Guerre mondiale, ce secteur consistait en trois usines, installées au Québec. S'il est vrai qu'il se développa en construisant d'autres usines au Québec et en Ontario après la Grande Guerre, ce secteur ne connut sa véritable phase de croissance qu'après l'établissement d'usines de rayonne à Cornwall et à Drummondville dans les années 1920. Les premières usines de soie établies au Canada étaient des filiales de sociétés américaines, mais dès les années 1930, le plus gros de la production soyère au Canada était contrôlée par des Canadiens. Les deux usines de fibres synthétiques établies au Canada avant la Deuxième Guerre mondiale étaient des filiales d'une société américaine et d'une entreprise britannique.

Quatre grands thèmes — la politique douanière, le financement et la propriété, l'histoire du mouvement ouvrier, la technologie et l'architecture — donnent à l'histoire de l'industrie textile primaire une importance et un intérêt généraux. À la fin du XIX^{e} siècle et au début du XX^{e}, la croissance de l'industrie textile, en particulier du secteur cotonnier, était considérée comme une preuve des effets bénéfiques de la protection douanière. De nombreux Canadiens partagent encore cette opinion, mais les problèmes qu'a connus l'industrie au cours des 50 dernières années constituent une illustration des dangers qu'il y a à utiliser la politique douanière pour aider l'industrie nationale.

L'examen du financement et de la gestion de l'industrie textile permet de dégager plusieurs modèles de développement. Les besoins financiers du secteur lainier étaient restreints, et ce sont en général des capitalistes locaux qui possédaient et finançaient les usines de lainage. L'expansion pouvait souvent être financée par l'accumulation interne de capitaux. C'est peut-être pour ces raisons que l'usine de lainage typique fonctionnait à une échelle beaucoup plus restreinte que l'usine typique du secteur cotonnier. Ce mode de développement était apparemment satisfaisant au XIX^{e} siècle, mais au XX^{e}, le secteur lainier, de secteur dominant qu'il était dans l'industrie textile primaire, y devint un secteur mineur. On ne sait pas avec certitude dans quelle mesure ce déclin peut être attribué d'une part aux facteurs d'échelle et à l'insuffisance des ressources financières et d'autre part au changement des goûts et aux politiques douanières.

Les usines de coton exigeaient des mises de fonds beaucoup plus importantes que les usines de lainage et, par conséquent, étaient plus souvent créées par des consortiums que par des capitalistes isolés. Dans la première phase de développement du secteur cotonnier, les capitalistes des centres régionaux établis dans le commerce et l'extraction des ressources naturelles mettaient en commun leurs ressources pour créer des usines régionales. Il fallut moins d'une décennie pour que ces caisses communes de capitaux régionaux se révèlent insuffisantes pour faire traverser aux usines les temps difficiles qu'amena la surcapacité de départ. Entre 1890 et 1905, le contrôle du secteur fut centralisé entre les mains d'un groupe de capitalistes montréalais. Le secteur cotonnier est resté hautement centralisé et a étendu son contrôle au secteur lainier aussi bien qu'à celui du tricot et de la bonneterie. La concentration du secteur cotonnier précéda le grand mouvement de concentration qui balaya l'industrie canadienne de 1905 à 1911 et en constitua peut-être le modèle.

L'histoire financière du secteur du tricot et de la bonneterie s'inscrit entre celles du secteur lainier et de l'industrie cotonnière. Au début, une grande partie des usines de tricot étaient créées à petite échelle par des entreprises individuelles ou des sociétés de personnes. Dans les années 1890 et au début du XX^{e} siècle se fit jour une tendance à la concentration, contrebalancée par

l'émergence de nouvelles entreprises et la croissance de nombreuses entreprises indépendantes plus anciennes. Au début du XX^{e} siècle, un certain nombre d'entreprises indépendantes de bonneterie britanniques et américaines établirent des filiales au Canada et s'emparèrent d'environ 45 p. 100 du marché ; quand au segment tricot du secteur réunissant le tricot et la bonneterie, il resta dans une grande mesure propriété canadienne. Le secteur de la soierie et des fibres synthétiques s'est caractérisé par une proportion élevée de participation étrangère.

L'industrie textile fut l'un des premiers gros employeurs en usine. Les salaires y étaient bas, et une grande proportion des emplois, destinés à des ouvriers spécialisés et à des manoeuvres ; c'étaient les femmes et les enfants qui y occupaient les postes les moins bien payés. Au cours de la plus grande partie de son histoire, 50 p. 100 de ses ouvriers ou plus étaient des femmes et des enfants. La proportion des enfants employés diminua dans les premières décennies du XX^{e} siècle, mais la proportion des femmes fluctua, s'élevant pendant les pénuries de main-d'oeuvre du temps de guerre et baissant à d'autres périodes. Les conditions de travail de l'industrie se caractérisaient par la longueur des journées de travail, le faible niveau des salaires ainsi que les dangers pour la santé et, à l'occasion, pour la sécurité des travailleurs. Étant donné ces conditions et la forte concentration de la main-d'oeuvre, on aurait pu s'attendre à ce que les usines textiles fussent un terrain fertile pour la syndicalisation. Or, malgré des efforts périodiques d'organisation de l'industrie et plusieurs séries de grèves importantes, les grandes entreprises ne furent réellement syndicalisées qu'après la Deuxième Guerre mondiale.

La forme des usines de textiles a évolué au cours du siècle dernier pour s'adapter au changement des besoins technologiques de l'industrie. Elles furent d'abord longues, étroites et élevées ; cette forme assurait leur compacité et permettait la transmission mécanique de l'énergie à partir des turbines hydrauliques ou des machines à vapeur. Les bâtiments étaient aussi percés de nombreuses fenêtres pour recevoir la lumière nécessaire aux opérations textiles. Le mode de construction des premiers ateliers et fabriques était calqué sur celui des moulins à blé et à farine traditionnels. Ces bâtiments étaient très exposés à l'incendie, si bien que pendant les années 1870, les industriels canadiens commencèrent à adopter le mode de construction « à combustion lente » élaboré par l'industrie textile américaine. De 1880 à la Première Guerre mondiale, ce mode de construction constitua la norme pour les usines textiles et la plupart des autres bâtiments de l'industrie légère. Au début du XX^{e} siècle, les architectes industriels commencèrent à remplacer la brique et le bois par le béton armé. Dans les années 1920, on construisit certaines usines avec de l'acier profilé et du béton. Malgré ces changements de matériaux, l'usine garda la même forme extérieure : longue, étroite, élevée et percée de

nombreuses fenêtres. L'introduction de l'éclairage électrique dans les années 1880 et de la commande électrique après 1900 rendirent l'ancienne forme périmée, mais ce n'est qu'après la Deuxième Guerre mondiale que l'industrie commença à construire les usines de style nouveau, à un seul étage, sans fenêtres et climatisées, qui constituent maintenant la norme dans l'industrie légère.

Seconde partie

Les vestiges matériels de l'industrie textile

Introduction

À partir du milieu du XIX^{e} siècle, l'industrie textile a joué un rôle important dans l'histoire du mouvement ouvrier, du monde des affaires, de l'économie et de l'architecture du Centre et de l'Est du Canada. Les industries lainières et cotonnières furent parmi les premières au Canada à employer des ouvriers en grand nombre dans des usines, en particulier des femmes et des adolescents. L'industrie textile fut aussi une école pour de nombreux hommes d'affaires canadiens, qui y apprirent les avantages aussi bien que les risques de l'investissement dans le secteur manufacturier. De plus, les hommes d'affaires, économistes, hommes politiques et dirigeants syndicaux, qu'ils soient pour ou contre la promotion étatique du développement industriel par la protection douanière, les subventions ou la législation, tous y ont trouvé et continuent d'y trouver des leçons souvent contradictoires. Enfin, dans de nombreuses localités, les usines elles-mêmes, massives et durables, ont contribué à définir l'identité de la collectivité de la même façon que les églises et les édifices publics.

La contribution de l'industrie textile à la qualité de vie au Canada n'est pas entièrement positive : les conditions de travail y étaient souvent déplorables selon les critères contemporains, la réussite financière de l'industrie était au mieux partielle, et les usines textiles étaient souvent des assemblages peu attrayants de bâtiments mal conçus et mal entretenus annexés à des constructions d'origine qui n'étaient, dans le meilleur des cas, que solides et fonctionnelles. Certains de nos concitoyens préféreraient oublier cette industrie et passer à autre chose. Ce serait une erreur. Bonne ou mauvaise, l'histoire du secteur textile fait partie de notre histoire.

La reconnaissance de l'héritage laissé par l'industrie textile peut revêtir de nombreuses formes. Les publications historiques comme le présent ouvrage en sont une. En conservant les archives du textile et des actions des ouvriers de cette industrie, on reconnaît l'importance de cette dernière et de ceux qui y ont joué un rôle, tout comme on rend service aux historiens à venir. Les plaques et autres repères commémorent les événements, les entreprises et les personnes. Enfin, la conservation des artefacts, des machines, de la connaissance des procédés et des bâtiments liés au textile est une quatrième manière de reconnaître l'importance de cette industrie au Canada.

On peut dire que la sauvegarde du patrimoine de l'industrie textile est dans la bonne voie, mais il reste encore beaucoup à faire. Nous disposons d'une abondance d'ouvrages sur l'histoire de la fabrication des textiles au Canada, mais il n'existe pas d'étude détaillée de l'ensemble de l'industrie. Une grande partie des archives des entreprises textiles a été perdue, une

partie reste entre les mains de particuliers, et quelques documents ont été recueillis dans des dépôts publics. On a entrepris la tâche de consigner les actions des ouvriers du textile. Des organismes fédéraux, provinciaux et municipaux ont pris des mesures pour marquer des lieux liés à l'industrie ; ainsi l'usine de coton de Marysville au Nouveau-Brunswick et l'usine de lainage Rosamond d'Almonte en Ontario ont été déclarées d'importance nationale sur les plans architectural et historique. Le centenaire de l'industrie cotonnière fut souligné par une plaque commémorative privée à Sherbrooke en 1944, et l'emplacement de la première usine de coton de l'Ontario a été marqué à Thorold.

Pour beaucoup de gens, la conservation des artefacts, des compétences et des bâtiments liés à l'industrie constitue la forme de commémoration la plus valable. Le filage et le tissage à la main font l'objet de démonstrations dans de nombreux villages-musées d'un océan à l'autre. On pratique la production à petite échelle d'étoffe de laine à l'aide de machines de l'époque à plusieurs endroits où l'on a conservé les machines et bâtiments de premières fabriques : l'atelier Asselstine du Village du Haut-Canada, la fabrique Ulverton au Québec et la fabrique Barrington en Nouvelle-Écosse sont des exemples de conservation et d'interprétation d'établissements relativement petits.

Les vestiges matériels de la grande industrie textile sont menacés par l'augmentation des prix des terrains, le coût de la conservation des constructions en danger et les possibilités de mise en exploitation. Il y a, cependant, un certain nombre de manières de limiter la perte de cette importante partie de notre patrimoine industriel. Beaucoup de grandes usines présentent des possibilités de réaménagement à d'autres fins ; la plupart sont solidement construites, et beaucoup ont un emplacement enviable au bord de l'eau. Elles peuvent par exemple être transformées en immeubles de bureaux ; ainsi le complexe industriel cotonnier de Marysville au Nouveau-Brunswick abrite maintenant des bureaux de l'administration gouvernementale ; et l'ancienne usine de tricotage Simpson à Toronto a été transformée en un complexe de bureaux et de boutiques baptisé Berkeley Castle. Les usines peuvent aussi être aménagées pour l'habitation : la Paton à Sherbrooke, la Belding-Corticelli à Montréal et la Rosamond à Almonte en sont des exemples. S'il est vrai que ces transformations occultent l'histoire industrielle des usines, elles permettent de préserver leur contribution architecturale aux collectivités en cause.

Le réaménagement à des fins nouvelles n'exclut pas la possibilité de l'interprétation historique. Ainsi à Terrebonne au Québec, un ancien complexe moulin à blé-scierie-fabrique de drap a été transformé en un centre culturel abritant des bureaux, une galerie d'art, une bibliothèque et un centre d'interprétation. À Almonte, où le bâtiment principal de l'usine Rosamond

a été aménagé en immeuble en copropriété, une association locale est en train de transformer un entrepôt annexe en musée de l'industrie textile.

Les usines peuvent encore être sauvées, mais le temps presse. Depuis les années 1950, beaucoup de grandes usines construites avant la Première Guerre mondiale ont été démolies ou ont brûlé. Il y avait parmi elles les établissements Hudon et Colonial à Montréal, la Penmans à Saint-Hyacinthe, la Wabasso à Trois-Rivières, la St. Croix à Milltown, Nouveau-Brunswick, la Penmans No. 9 à Paris, Ontario et la Stormont à Cornwall, ainsi que les usines Mercury, Zimmerknit, Ontario et Hamilton à Hamilton. D'autres usines ont perdu une grande partie de leurs premiers bâtiments ; ainsi la plupart des constructions du XIX^{e} siècle de la Montreal Cotton de Valleyfield ont été démolies dans les années 1970. Encore en 1990, on a rasé environ la moitié de l'usine Forbes à Cambridge, Ontario.

Les courtes fiches historiques qui suivent veulent rendre compte d'un certain nombre d'emplacements où a été conservée une partie importante des premiers bâtiments. Le choix des usines reflète le développement de l'industrie dans ses dimensions historique et géographique. C'est ainsi que la plupart des usines de tricot et de lainage décrites ici se trouvent en Ontario, et la plupart des usines de coton, au Québec. Évidemment, ces fiches ne rendent pas compte de la totalité des usines textiles encore debout au Canada, mais j'espère qu'elles informeront et, peut-être, inspireront ceux qui s'intéressent au patrimoine industriel et architectural de notre pays.

56 L'usine de coton Hudon, bâtie en 1874 au 3340 rue Notre-Dame est à Montréal, était la plus grande usine de coton du Canada dans les années 1870 et 1880. Elle fut fermée en 1953 et démolie en 1978-1979.
Archives photographiques Notman, Musée McCord d'histoire canadienne, 4650

Montréal, Québec

Montréal fut, du milieu des années 1870 jusqu'après la Deuxième Guerre mondiale, le principal centre cotonnier du Canada. Ses usines étaient concentrées dans deux zones : la partie est de la ville et les rives du canal Lachine. Les usines de l'Est étaient la Hudon, bâtie en 1873-1874, et la Sainte-Anne, construite en 1882-1883. Après 1885, les deux usines furent exploitées comme ne faisant qu'une :la Hochelaga Cotton Manufacturing Company. Au cours des années 1880 et 1890, les usines Hochelaga furent les plus importantes du Canada, et elles restèrent importantes, quoique non dominantes, au XX^{e} siècle. L'usine Hudon fut fermée en 1953, et démolie en 1978-1979 après avoir été endommagée par un incendie. L'usine Sainte-Anne, quant à elle, fut fermée en 1983 et démolie dans sa plus grande partie en 1984.

Le canal Lachine devint l'un des premiers grands corridors industriels du Canada dans les années 1850 et 1860, avec ses minoteries, son chantier naval, sa raffinerie de sucre et ainsi de suite. L'une des entreprises qui contribuèrent à la croissance du canal en tant que corridor industriel fut une usine cotonnière bâtie par F.W. Harris au 572 de la rue William en 1854. S'il est vrai que cette usine mit fin à ses activités autour de 1875, la zone du canal devint le deuxième district textile de la région montréalaise dans les années 1880. La Merchants Manufacturing Company fit construire une grande usine de coton sur le canal en 1881-1882. En 1899, la Colonial Bleaching and Printing Company bâtit sa grande usine rue Saint-Ambroise, à quelques rues de la Merchants. En 1907, la Mount Royal Spinning Company bâtit une troisième grande usine sur l'autre rive du canal, à environ deux kilomètres en amont de la Merchants. Un autre grand établissement, de lainage cette fois, s'est installé aux écluses Saint-Gabriel : la Montreal Woollen Mills Company. Après 1884, Belding Paul and Company éleva une usine de soierie au même endroit. Les usines Harris, Montreal Woollen et Colonial ont été démolies, mais les bâtiments principaux de la Merchants Manufacturing Company, de la Mount Royal Spinning Company et de la Belding Paul and Company ont été conservés.

57 L'usine Sainte-Anne, située aux 2554-2618 rue Notre-Dame est, fut construite en trois étapes : la partie gauche en 1882, la partie centrale en 1912, et l'entrepôt (à droite) en 1905. Seul l'entrepôt a été conservé.
Dominion Textile

La Merchants Manufacturing Company

3970-4200, rue Saint-Ambroise

La Merchants Manufacturing Company fut fondée en 1880 par suite des possibilités ouvertes par la mise en application de la Politique nationale. Si elle partageait certains commanditaires importants avec les usines Hudon et Montreal Cotton, ses personnalités dominantes — Gilman Cheney, A.A. Ayer, l'honorable Robert Mackay et Alexander Ewan — ne faisaient pas partie du groupe gravitant autour de Andrew Gault et David Morrice[1]. La Merchants resta indépendante jusqu'à ce qu'elle fût absorbée par la Dominion Textile en 1905.

L'entreprise était dotée d'un capital social de 400 000 dollars. Elle bâtit en 1881, dans la banlieue montréalaise de Saint-Henri, une usine de brique à quatre étages (plus un sous-sol), de 346 pieds sur 76, dont l'exploitation commença en 1882[2]. Avec ses 25 500 fuseaux et ses 635 métiers à tisser en 1885, cette usine était de taille moyenne pour le Canada. Elle fut agrandie dans les années 1890, et en 1908, elle comptait 2465 métiers et 110 000 fuseaux[3]. Elle était ainsi devenue la deuxième usine en importance du pays et elle le resta jusqu'à la Deuxième Guerre mondiale.

Quoique située sur le canal Lachine, cette usine dépendait de l'énergie thermique ; cependant en 1920 elle était passée à l'énergie électrique[4]. Au temps de son indépendance, elle produisait de la toile blanchie pour chemises, de la toile de coton, écrue et de luxe, des draps, des taies d'oreiller, de la gaze et d'autres cotonnades, qu'elle teignait et blanchissait dans ses propres ateliers. En tant que composante de la Dominion Textile, elle fut parfois décrite comme étant une usine de filé, bien qu'encore en 1941 elle abritât 2388 métiers à tisser[5].

Ses pratiques en matière d'emploi semblent avoir été représentatives de l'industrie textile. En 1888, le directeur de l'usine, R.W. Eaton, déclara devant la Commission royale sur les relations entre le capital et le travail au Canada que l'établissement employait environ 420 hommes, femmes et enfants, et qu'une dizaine de ces ouvriers avaient moins de 14 ans. La journée de travail, interrompue par une pause de 45 minutes le midi, commençait à 6 h 30 et finissait à 18 h 30 ; le samedi, on fermait à 15 h. L'usine sanctionnait ses ouvriers au moyen d'amendes et de congédiements ; ainsi, au cours de la période 1882-1887, elle recueillit 1116,04 dollars en amendes et versa des rémunérations totales de 431 632,36 dollars. Eaton déclara en outre que malgré la longueur de la journée de travail et les bas salaires, il ne put convaincre personne de quitter l'usine pour travailler comme domestique à 13 dollars par mois avec pension[6].

Le récit d'une grève donne un autre point de vue sur les relations industrielles et fait ressortir ce qui allait être un problème durable dans les usines québécoises, soit le clivage entre une main-d'oeuvre majoritairement francophone et des cadres anglophones. En octobre 1891, environ 200 tisseurs se mirent en grève pour protester contre le congédiement du chef d'atelier un certain Duplessis. La rumeur voulait qu'il eût été congédié parce qu'il était canadien-français, le dernier à occuper un poste de responsabilité dans l'usine. Une délégation d'ouvriers, accompagnée par le maire et le curé, rencontra la direction et demanda sa réintégration. Les ouvriers exigeaient aussi une diminution des amendes pour salissures, une semaine maximale de 60 heures, un meilleur bobinage des canettes des métiers à tisser et le renvoi d'un inspecteur de tissu dénommé Butterworth. On repoussa toutes leurs exigences, et après presque une semaine, les grévistes retournèrent au travail[7].

L'usine fut fermée en 1967[8], et jusqu'à récemment le bâtiment fut occupé par Coleco Canada. La construction du XIX^{e} siècle est presque intacte, encore que l'adjonction d'un revêtement d'aluminium et les travaux d'isolation effectués à la fin des années 1980 aient beaucoup altéré son apparence. Cependant, cette usine reste un élément important d'un ensemble de constructions industrielles d'envergure (St. Lawrence Flour, Redpath Sugar, Northern Electric, Canada Malting) qui contribua à la réputation de foyer précoce de l'industrialisation canadienne dont jouit le canal Lachine.

58 L'usine de la Merchants Manufacturing Company en 1885, peu après son achèvement.
Canadian Textile Directory, 1885, p. 261 ; Archives nationales du Canada, C 128001

59 et 60 L'usine Merchants, vers 1920 (ci-dessus) et 1950 (ci-dessous).
Canadian Textile Journal, 5 décembre 1922, p. 495, Bibliothèque nationale du Canada, NL 16977 ; Dominion Textile

61 et 62 La quasi-totalité du bâtiment de l'usine Merchants a été conservée, mais son apparence a été modifiée par l'ajout d'un revêtement de métal et des travaux d'isolation entre 1983 (ci-dessus) et 1988 (ci-contre).
Bureau régional du Québec, Service canadien des parcs, 1983, 1988

La Belding-Corticelli Limited

184, rue Shearer

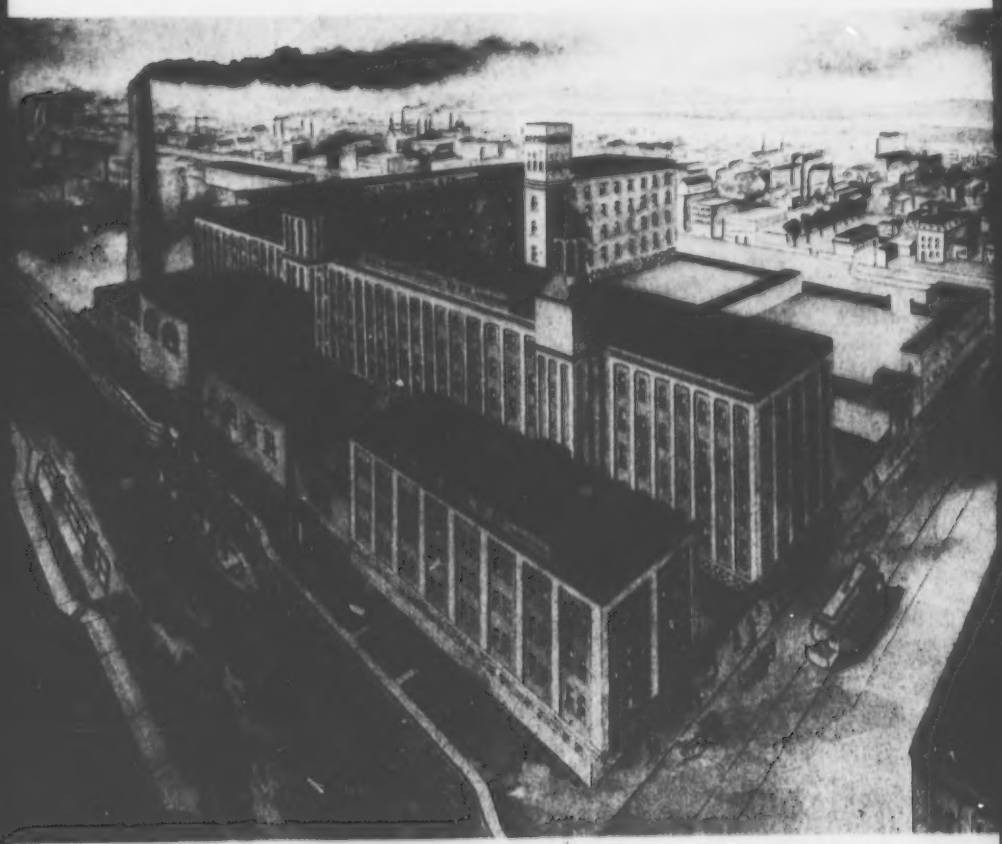
En 1876, l'entreprise soyère américaine Belding Brothers ouvrit une succursale, la Belding Smith and Company, à Montréal. En 1877, cette succursale fut restructurée sous la raison sociale de Belding Paul and Company[1]. En 1884, l'entreprise bâtit une usine de brique à quatre étages de 155 pieds sur 45, une teinturerie de deux étages et un bâtiment de 110 pieds sur 45 abritant un atelier de réparation, une salle de commande et une salle de chaudières à l'écluse Saint-Gabriel sur le canal Lachine[2]. Cette usine transformait la soie grège en fils et en rubans. Dans les années 1880 et 1890, elle tissa aussi une certaine quantité d'étoffe de soie, mais ses produits principaux restèrent le fil et les rubans (cela est vrai de toutes les usines de soie canadiennes jusque dans les années 1920). En 1893 et en 1903, on y ajouta des annexes importantes qui eurent probablement pour effet d'en tripler la surface. Un grand bâtiment abritant un bureau et un entrepôt remplaça la salle de commande et la salle des chaudières en 1913 : ce furent les derniers travaux importants à cet emplacement[3]. Les bâtiments principaux subsistent, mais on est en train de les transformer en immeubles d'habitation en copropriété.

En 1911, Belding Paul and Company fusionna avec son seul concurrent sérieux, la Corticelli Silk Company, pour former la société Belding Paul Corticelli. La Corticelli Silk Company avait une usine à Saint-Jean (sur Richelieu), où elle produisait du fil de soie, des dentelles, des galons, ganses et autres garnitures et une certaine quantité de tissus à la pièce[4]. Corticelli possédait une filiale à Coaticook dans les Cantons-de-l'Est, la Cascade Narrow Fabrics, qui fut intégrée dans la nouvelle société[5].

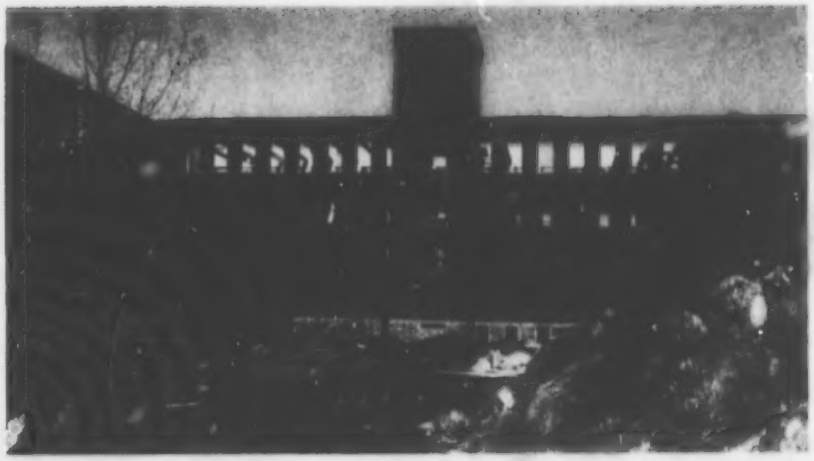
Belding Paul et Corticelli étaient toutes deux des filiales d'entreprises américaines, mais à leur fusion en 1911, le contrôle en passa à des capitalistes canadiens. Frank Paul, qui avait été président de Belding Paul de 1877 à 1911, assuma la présidence de la Belding Paul Corticelli jusqu'à ce qu'il fût remplacé en 1915 par A.O. Dawson, le président de la Canadian Cottons et — à partir de 1928 — de la Dominion Woollens and Worsteds. Dawson resta président jusqu'à sa mort en 1940[6]. L'entreprise fut restructurée sous la raison sociale de Belding-Corticelli Limited en 1920.

En 1933, cette société employait 429 personnes à son usine de Montréal, 225 à Saint-Jean, et 181 à Coaticook. S'il est vrai que les usines Bruck Silk de Saint-Hyacinthe et Associated Textiles de Louiseville employaient plus de gens que l'une ou l'autre des usines de la Belding-Corticelli, celle-ci était la plus grande entreprise soyère du Canada[7]. Elle continua à produire du fil et des rubans, mais quand le marché des bas de soie se fut développé dans

les années 1920, elle se mit à produire de la bonneterie en quantité croissante. Les usines de Coaticook, Saint-Jean et Montréal étaient toutes encore en exploitation au début des années 1950, mais les deux dernières ont été fermées depuis, et une nouvelle usine a été ouverte à Saint-Hyacinthe.



63 L'usine soyère Belding Paul vers 1900.
E.J. Chambers, *The Book of Montreal* (Montréal, s.éd., 1903), p. 183 ; Bibliothèque nationale du Canada, NL 17008



64 L'usine Belding Paul au printemps 1988, au cours de sa transformation en immeuble d'habitation en copropriété.
Service canadien des parcs, 1988

65 Détail du briquetage extérieur de l'usine Belding-Corticelli, vers 1980.
Bureau régional du Québec, Service canadien des parcs

66 Travaux à l'intérieur de l'usine Belding-Corticelli, vers 1980.
Bureau régional du Québec, Service canadien des parcs

Les Cantons-de-l'Est, Québec

La période proprement historique de l'industrie textile canadienne commença dans les Cantons-de-l'Est, à Magog, où Joseph Atwood ouvrit une fabrique de drap en 1824-1825, et à L'Acadie, où Mahlon Willette en bâtit une autre en 1826. De plus, c'est à Sherbrooke que l'on construisit, en 1844, la première usine de coton du Canada. S'il est vrai que la fabrication de lainage ne se développa pas dans les Cantons-de-l'Est jusqu'à devenir une industrie régionale importante comme ce fut le cas en Ontario, il n'en reste pas moins que l'usine de la Paton Manufacturing Company à Sherbrooke était la plus grande du Canada dans les années 1880 et 1890. Au cours des années 1880, la région s'identifia au coton avec l'établissement d'une grande usine d'indienne et de toile à Magog et d'une usine plus petite à Coaticook. Plus tard encore, les secteurs du tricot et de la bonneterie ainsi que de la soierie et des fibres synthétiques s'ajoutèrent à la panoplie industrielle de la région avec la construction des usines Penman et Consolidated Silk à Saint-Hyacinthe, des établissements Julius Kayser et Canadian Silk Products à Sherbrooke et de l'immense usine de rayonne de Canadian Celanese à Drummondville. On y trouvait aussi trois grandes usines de cordes de pneu : celles de la Canadian Connecticut Cotton à Sherbrooke, de la Jenckes Canadian Company à Drummondville, et de la Canadian Manhasset Cotton Company à Saint-Hyacinthe.

67 L'usine de la Dominion Textile de la rue Pacifique à Sherbrooke. Les deux bâtiments principaux, construits par la Canadian Connecticut Cotton Mills en 1914 et 1920 pour produire de la corde à pneu, sont caractéristiques du mode de construction à combustion lente dans sa forme la plus évoluée, avec planchers lamellaires sur poutres d'acier.
Canadian Textile Journal, 22 avril 1955, p. 28 ; Bibliothèque nationale du Canada, NL 16041

La Paton Manufacturing Company

rues Belvédère et King, Sherbrooke

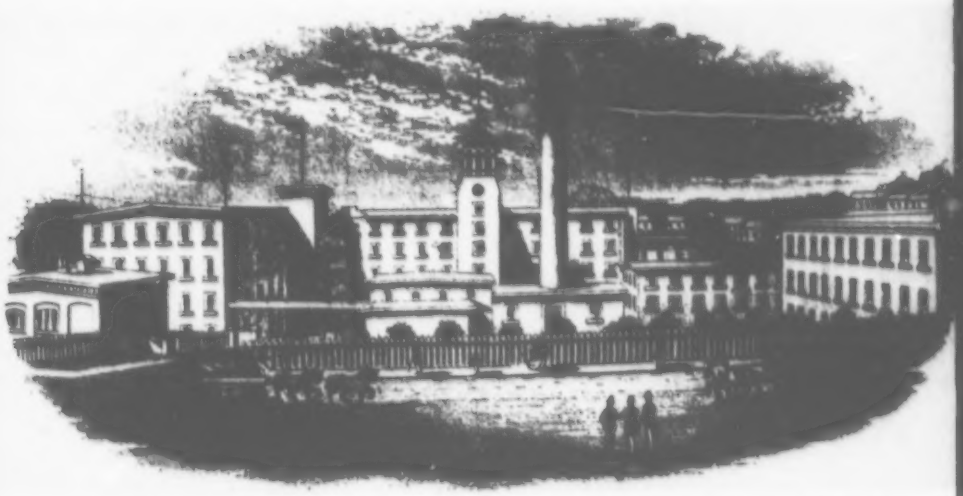
Andrew Paton, originaire d'Écosse, vint s'établir au Canada en 1855. Pendant dix ans, il joua un rôle dans les usines ontariennes de lainage de Galt et de Waterloo. Il vendait certains de ses produits à George Stephen, et en 1865, celui-ci et un groupe de financiers des Cantons-de-l'Est lui demandèrent de se charger de la création et de la gestion d'une nouvelle usine à Sherbrooke. La nouvelle entreprise, exploitée sous la raison sociale de Andrew Paton and Company, ouvrit une usine de lainage en brique sur la rivière Magog en 1866[1]. En 1868, l'entreprise fut élargie et restructurée sous la raison sociale de Paton Manufacturing Company. Les deux tiers des actions de la nouvelle société étaient détenues par des Montréalais, dont George Stephen, qui en devint vice-président. Le reste des actions étaient détenues par des investisseurs des Cantons-de-l'Est tels que A.T. Galt et R.W. Heneker, le commissaire de la British American Land Company[2]. Heneker remplit la fonction de président jusque vers 1902[3]. Paton devint un actionnaire d'importance secondaire, mais continua à occuper le poste d'administrateur délégué jusqu'à sa mort en 1892, poste auquel le remplaça alors son fils, W.E. Paton.

En 1871, cette entreprise, avec ses 194 salariés, était la deuxième en importance du secteur lainier canadien. En 1872, elle doubla sa capacité, passant de 10 à 20 séries de cardes, et devint ainsi la plus grande usine textile du Canada. Après la construction d'une nouvelle usine de worsted en 1892, la compagnie employait quelque 700 personnes et produisait toutes sortes de marchandises, notamment du tweed, du tissu pour manteaux, du jersey, des doublures de chaussures, des tapis, des châles, de la flanelle et du filé[4]. L'entreprise disposait aussi de tricoteuses, et elle acheta en 1909 une usine de lainage voisine, la Adam Lomas and Son, qu'elle transforma en usine de tricotage[5]. La société Lomas était une vieille entreprise, fondée dans les années 1840, et avait succédé à une entreprise encore plus ancienne qui réunissait une minoterie, un moulin à blé et une fabrique de drap : la Goodhue, fondée en 1826[6].

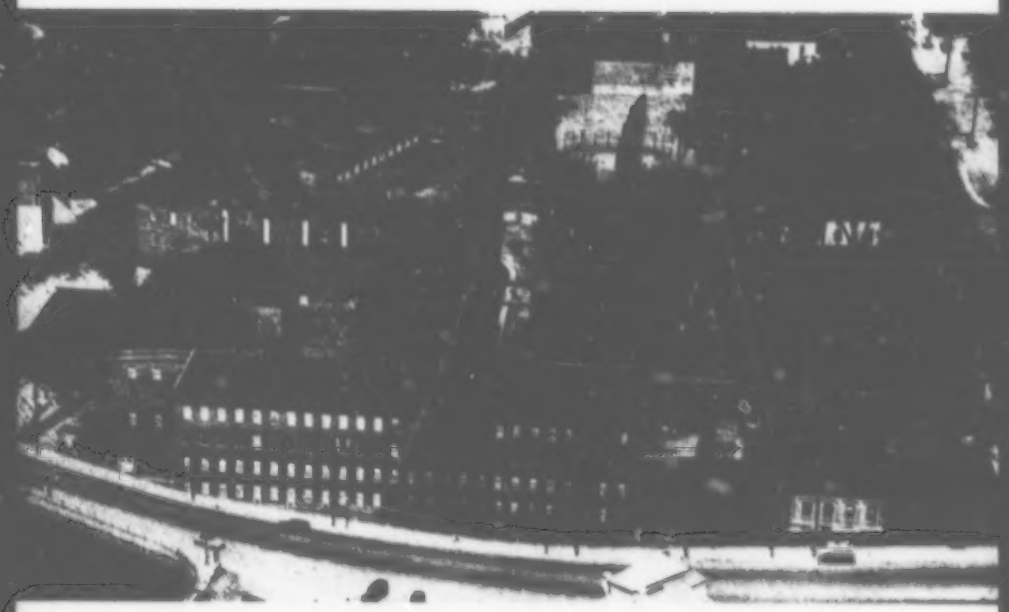
Après 1905, Paton Manufacturing avait des liens étroits avec la Dominion Textile. Le sénateur Robert Mackay, l'un des membres du consortium qui mit sur pied la Dominion Textile et membre du conseil d'administration de cette société de 1905 à 1917, était aussi membre du conseil de la Paton en 1903 et vice-président de celle-ci en 1911 ; sir Herbert Holt, vice-président de Dominion Textile de 1911 à 1941 et gendre d'Andrew Paton, était également membre du conseil d'administration de la Paton[7]. En 1923, la société fut restructurée sous la raison sociale de Paton Manufacturing

Company Limited et passa sous le contrôle de la Dominion Textile. En 1965, elle fut vendue à Cleyn and Tinker ; en 1978, l'exploitation fut transportée à Huntingdon, et l'usine fut fermée[8].

Le bâtiment d'origine de 1866 a été démoli, mais l'usine de worsted de 1892 et ce qui est probablement l'ajout de 1871-1872 ont été transformés en appartements. Un certain nombre d'entrepôts et de remises ont aussi été conservés et attendent leur réaménagement. Quant aux bâtiments de l'emplacement de l'usine Lomas, la plupart ont été démolis.



68 L'usine de la Paton Manufacturing Company à Sherbrooke, en 1885. Le bâtiment d'origine, avec le clocher à l'italienne, fut construit en 1866.
Canadian Textile Directory, 1885, p. 248 ; Archives nationales du Canada, C 127997



69 L'usine Paton vers 1950. Les emplacements d'usine étaient souvent encombrés et peu attrayants du fait de l'accumulation graduelle de constructions. Dans le cadre du réaménagement de cet emplacement, l'usine primitive apparaissant à gauche fut démolie, et l'ajout de 1871 (au premier plan) et l'usine de worsted de 1891 (au centre) furent transformés en immeubles résidentiels.
Manual of the Textile Industry of Canada, 1951, p. 91 ; Bibliothèque nationale du Canada, NL 17297

70 L'usine de worsted restaurée en 1987.
Service canadien des parcs, 1987

La Magog Textile and Print Company

250, rue Principale, Magog

La Magog Textile and Print Company fut constituée en 1883 par un groupe d'investisseurs des Cantons-de-l'Est, probablement avec le concours du capital montréalais, étant donné que l'honorable James K. Ward, commerçant de bois de charpente et actionnaire des usines Hudon, Montreal Cotton et Coaticook, en était le président[1]. On constitua cette entreprise pour profiter de la surabondance de coton écru que l'on constatait au Canada au début des années 1880. Elle achetait (ou peut-être acceptait en consignation) de la toile écrue des usines canadiennes, l'imprimait et la revendait. L'usine était conçue pour produire environ 15 millions de verges de coton imprimé par an, soit l'équivalent approximatif de la production de 1500 métiers à tisser[2]. Jusqu'en 1899, cette usine fut le seul établissement d'impression au Canada.

On prévoyait à l'origine un potentiel de filature et de tissage, mais ce n'est qu'en 1888 que cet aspect du plan fut exécuté[3]. L'usine, qui comptait 40 000 fuseaux et 600 métiers à tisser en 1892[4], était la sixième usine textile en importance du Canada, après les établissements Montreal Cotton, Hudon, Merchants, Canada Cotton et St. Croix. Si l'on inclut le potentiel d'impression dans le calcul, il est probable qu'elle était la troisième usine textile en importance du pays.

Cependant, l'entreprise ne put prospérer et elle fut vendue en 1889 à la Hochelaga Manufacturing Cotton Company. En 1890, celle-ci devint le noyau de la Dominion Cotton Mills Company, qui réunissait 11 usines auparavant indépendantes. On agrandit alors l'usine de Magog pour assurer un potentiel d'impression et de blanchiment aux autres usines ; on augmenta aussi sa capacité de filature et de tissage. En 1902, elle employait 1000 ouvriers et, avec ses 50 000 fuseaux et ses 1234 métiers à tisser, produisait 13 millions de verges de tissu par an. En plus de ses propres produits, elle imprimait 5 560 000 verges de tissu provenant d'autres usines[5]. Lorsque la Dominion Cotton fusionna avec les établissements Merchants, Montmorency et Colonial Bleaching and Printing en 1905 pour former la Dominion Textile, les machines d'impression de l'usine Colonial furent transportées à l'usine de Magog[6], et celle-ci, fidèle à sa vocation première, devint le principal établissement d'impression de la Dominion Textile.

Au début, l'usine fonctionnait à l'énergie hydraulique[7], mais on y installa en 1896 un système hydraulique à compression d'air Taylor : c'était la première installation de ce système conçu au Canada, lequel comprimait l'air au moyen de l'énergie hydraulique ; l'air comprimé était ensuite utilisé

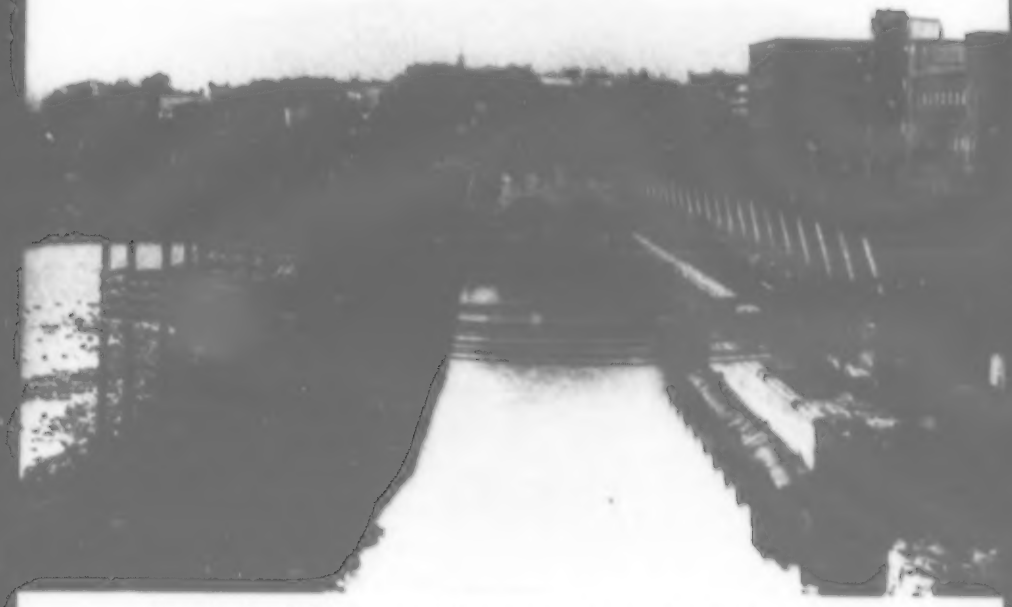
à peu près de la même manière que la vapeur pour faire fonctionner les machines. Au début, on n'utilisait l'air comprimé que pour mouvoir les presses à imprimer, mais on en étendit bientôt l'usage aux ateliers de filature et de tissage[8]. On ne sait pas avec certitude dans quelle mesure ce système était efficace ; il fut probablement utilisé jusqu'en 1908 et peut avoir été remplacé par l'hydro-électricité en 1910[9].

Les usines de Magog semblent n'avoir pas connu de grèves au XIX[e] siècle, mais elles n'échappèrent pas à la série de grèves qui ébranla l'industrie textile québécoise dans les années 1900-1908[10]. En juillet 1900, 400 ouvriers de l'usine de toile se mirent en grève pour protester contre le déplacement du jour de paye, exigeant en outre une augmentation de 10 p. 100. Les grévistes bombardèrent de pierres les ouvriers qui essayaient d'entrer dans l'usine, et lorsqu'ils voulurent y entrer eux-mêmes, ils furent accueillis par des forces spéciales de police, on leur donna lecture de la loi sur les émeutes, et des coups de feu furent tirés. En fin de compte, on eut recours à la milice, et la grève fut jugulée[11]. En 1901, l'usine fut syndiquée par le Syndicat des ouvriers du textile ; lorsque les recruteurs de celui-ci furent congédiés, les ouvriers se mirent de nouveau en grève. L'agitation ouvrière se poursuivit tout au long de la décennie ; de 1906 à 1911, les usines connurent cinq grèves. Trois d'entre elles mobilisèrent de 800 à 900 ouvriers[12]. Les travailleurs de l'usine de Magog participèrent aussi à la grève de 1937 contre la Dominion Textile.

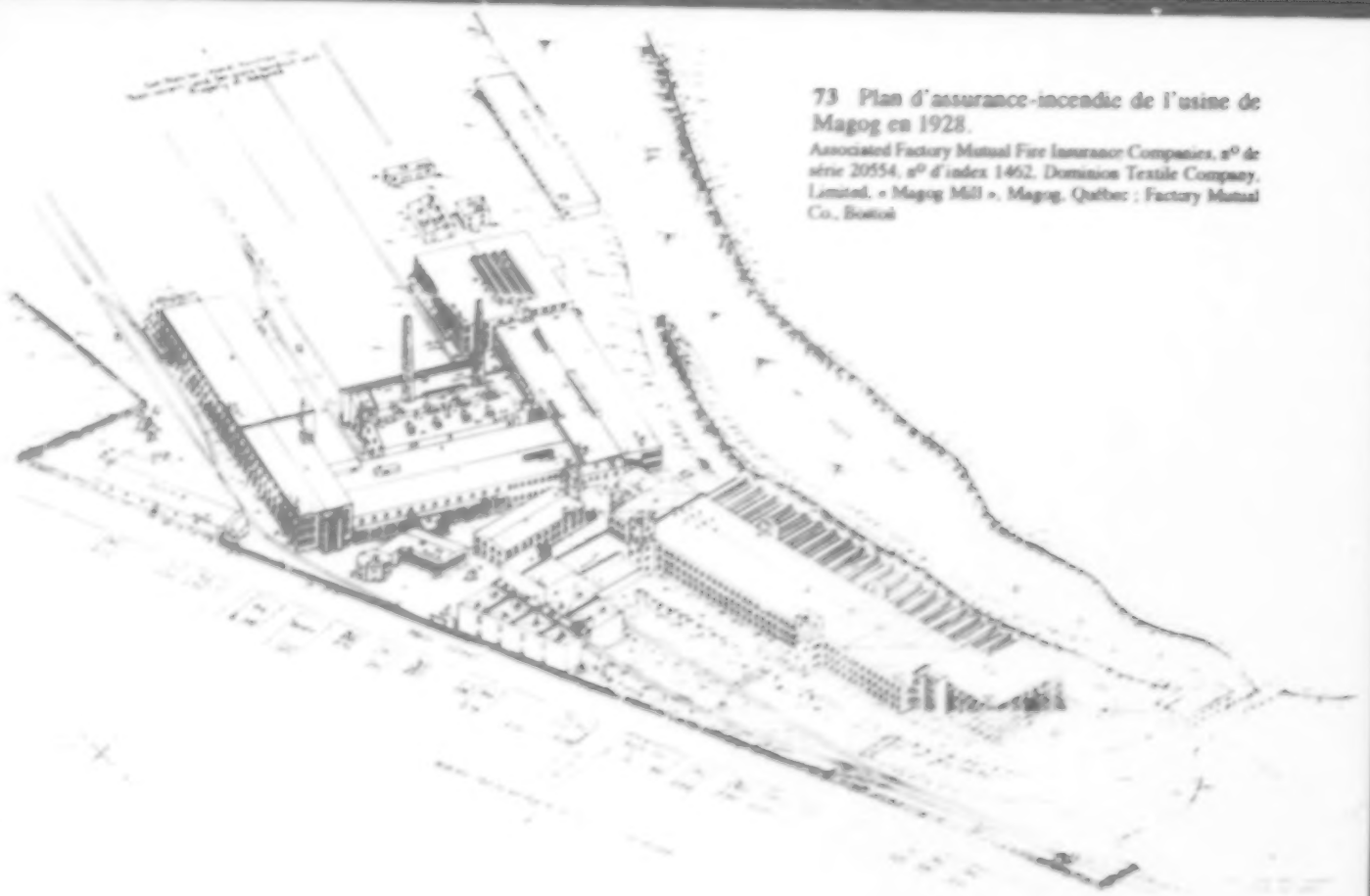
Un dépliant de recrutement de 1917 exprime le point de vue de la compagnie sur la pratique en matière d'emploi et les conditions de travail aux usines de Magog. L'entreprise exploitait 65 000 fuseaux, 1800 métiers à tisser et 12 machines à imprimer. Elle employait 550 hommes, 450 femmes, 100 garçons et 125 adolescentes, et versait 60 000 dollars en rémunérations mensuelles. Elle donnait ses systèmes de chauffage et d'épuration d'air pour les meilleurs du continent et vantait la stabilité de l'emploi qu'elle offrait. En plus d'offrir des avantages en espèces, l'entreprise qui possédait une petite exploitation de pommes de terre et de haricots vendait ces produits au prix coûtant aux ouvriers ; elle assurait aussi l'approvisionnement au prix coûtant en bois de chauffage, en charbon et en farine. Elle entretenait en outre un centre récréatif abritant une salle de lecture, et un terrain de tennis. Le prospectus recensait aussi les commodités de la ville : son climat sain, son eau excellente et bon marché, son réseau d'égouts et son éclairage public modernes, ses églises, ses écoles et une garderie dirigée par des religieuses qui pouvait accueillir 200 enfants de familles de travailleurs. Par suite de l'installation de nouvelles machines, l'entreprise désirait recruter 100 familles[13].

La Dominion Textile exploite encore une grande usine textile à Magog, laquelle comprend à la fois des bâtiments nouveaux et anciens, notamment l'atelier d'impression de 1883[14].

71 L'usine de la Dominion Textile de Magog, vers 1927.
Dominion Textile



72 L'usine de Magog : vue d'amont vers la centrale électrique.
Dominion Textile



73 Plan d'assurance-incendie de l'usine de Magog en 1928.

Associated Factory Mutual Fire Insurance Companies, nº de série 20554, nº d'index 1462, Dominion Textile Company, Limited, « Magog Mill », Magog, Québec ; Factory Mutual Co., Boston

La Canadian Celanese Limited

Chemin Celanese, Drummondville

À la fin du XIX[e] siècle, on élabora plusieurs procédés pour décomposer les fibres de cellulose en usine et les reconstituer sous forme de soie artificielle ou rayonne. La production commerciale de rayonne commença en Europe à la fin de 1890, mais il n'y eut pas d'usines importantes de rayonne au Canada avant 1925-1926.

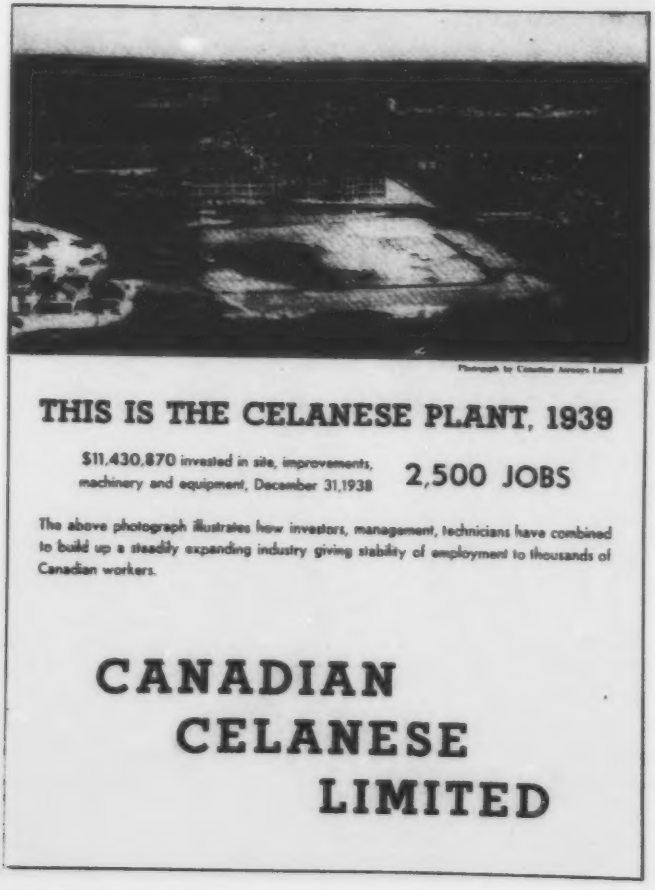
Dans les années 1920, Camille et Alfred Dreyfus élaborèrent un nouveau procédé par lequel on produisait la rayonne en dissolvant la cellulose dans l'acétone. Ils créèrent des entreprises de production de rayonne d'acétate en Grande-Bretagne et aux États-Unis et constituèrent en 1926 la société Canadian Celanese Limited, dont Camille Dreyfus fut le président. L'entreprise ouvrit une nouvelle usine à Drummondville et, en 1927, commença la production d'étoffe de rayonne à partir de filé de cellulose importé. En 1928, elle commença à produire du filé à partir de bourre de coton (fibres de coton trop courtes pour la filature)[1].

Drummondville fut choisie comme emplacement à cause de sa proximité de Montréal, de ses ressources abondantes et bon marché en bois et en énergie hydro-électrique, et du fait que sa main-d'oeuvre, par suite de la production chimique du temps de guerre, connaissait relativement bien les procédés chimiques[2]. La Canadian Celanese fut peut-être aussi influencée par le fait que plusieurs importants fabricants de textiles — la Butterfly Hosiery, la Jenckes Canadian Company et la Dominion Silk Dyeing and Finishing Company — se fussent implantés à Drummondville après la Première Guerre mondiale[3].

En 1926, la Canadian Celanese signa un contrat de 7 millions de dollars pour la construction de ses sept premiers bâtiments. L'usine connut une réussite immédiate, et des annexes y furent ajoutées en 1928, 1930, 1935, 1943, 1946-1947, 1964 et 1980[4]. Le nombre de ses salariés passa de 1757 à 2500 de 1933 à 1939[5]. Contrairement à l'usine Courtaulds, qui vendait le plus gros de sa production sous forme de bourre ou de filé pour transformation ultérieure, Celanese transformait la plus grande partie de sa production et la vendait sous forme de tissu ou de tricot. En 1935-1937, la Canadian Celanese produisit quelque 15 millions de verges de toile de rayonne, alors que la production canadienne totale était d'environ 32 millions de verges[6].

À la fin des années 1950, la Canadian Celanese acquit un certain nombre de petites entreprises textiles. En 1963, elle fusionna avec la Canadian Chemical Company, entreprise pétrochimique et textile d'Edmonton, pour former la Chemcell (1963) Incorporated. En 1971, la Chemcell fut

restructurée sous la raison sociale de Celanese Canada ; celle-ci est le plus important producteur canadien de tissus synthétiques à armure large et de fibres synthétiques. Elle est aussi un important producteur chimique[7].



74 Publicité de la Canadian Celanese.
Manual of the Textile Industry of Canada... 1940, p. 117 ; Bibliothèque nationale du Canada, NL 14664

Salaberry-de-Valleyfield, Québec

La Montreal Cotton Company

1, rue Saint-Laurent

La Montreal Cotton Company, fondée en 1874, bâtit une usine à Valleyfield en 1875-1876. La production y commença en 1877 ; pendant les années 1870 et 1880, cet établissement était la deuxième usine textile en importance au Canada ; seule l'usine Hudon (Hochelaga) lui était supérieure à cet égard. L'exécution d'importants programmes de construction en 1882-1883 (dans la foulée de la Politique nationale), 1893, 1898, 1901 et 1905 en firent la plus grande usine textile du Canada[1]. Elle resta la plus grande usine canadienne de coton jusqu'à ce que la Dominion Textile commence à en transporter l'exploitation à des usines plus récentes dans les années 1960. L'établissement fut fermé par étapes ; la dernière partie à l'être fut l'atelier Gault, dont l'exploitation fut abandonnée après 1983.

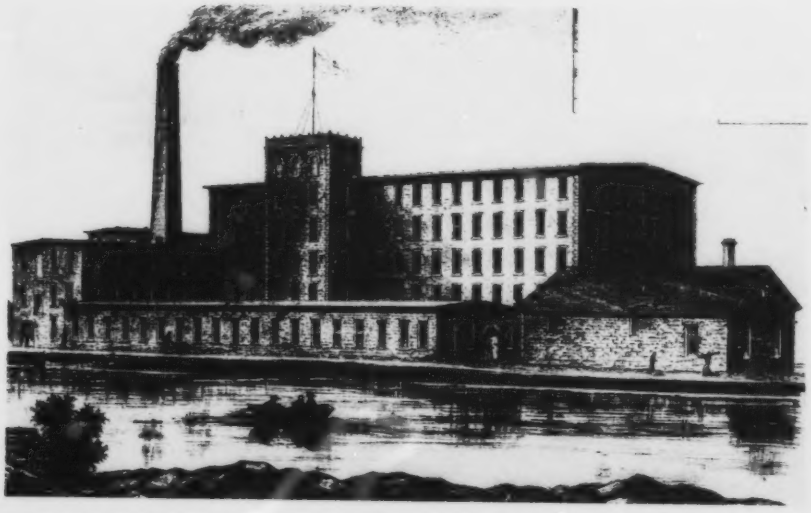
L'entreprise fut constituée par un groupe de financiers montréalais et anglais. Parmi les capitalistes montréalais, qui souscrivirent environ les deux tiers du capital de 500 000 dollars autorisé de départ, figurent Hugh Allan, J.K. Ward, J.-Rosaire Thibodeau et Andrew F. Gault. Le principal souscripteur anglais était probablement Samuel Barlow, un fabricant de machines à coton du Lancashire[2]. Allan fut président de la société de 1874 à 1882, et Gault, de 1883 à 1903. De 1923 à 1928 et de 1933 à 1939, sir Charles Gordon, président du conseil d'administration de la Dominion Textile, fut aussi président de la Montreal Cotton. Son fils, G. Blair Gordon, lui succéda à ces deux postes et incorpora la Montreal Cotton dans la Dominion Textile en 1948[3].

La première usine était un bâtiment de pierre grise à quatre étages d'environ 190 pieds sur 90[4]. Elle était située à la source du canal Beauharnois, et deux turbines de 250 chevaux chacune faisaient fonctionner ses 27 000 fuseaux et 520 métiers à tisser. En 1896, elle comptait 17 roues hydrauliques qui produisaient une puissance totale de 2600 chevaux[5]. On y installa l'éclairage électrique en septembre 1883, et en 1896-1897, l'usine commença à fonctionner avec un système d'entraînement électrique. C'était presque certainement la première fois que l'on introduisait la commande électrique dans une usine textile canadienne. En 1928, toutes les opérations de l'usine étaient commandées électriquement[6]. L'entreprise se montra aussi capable d'innovation technologique sur d'autres plans ; ainsi A.F.

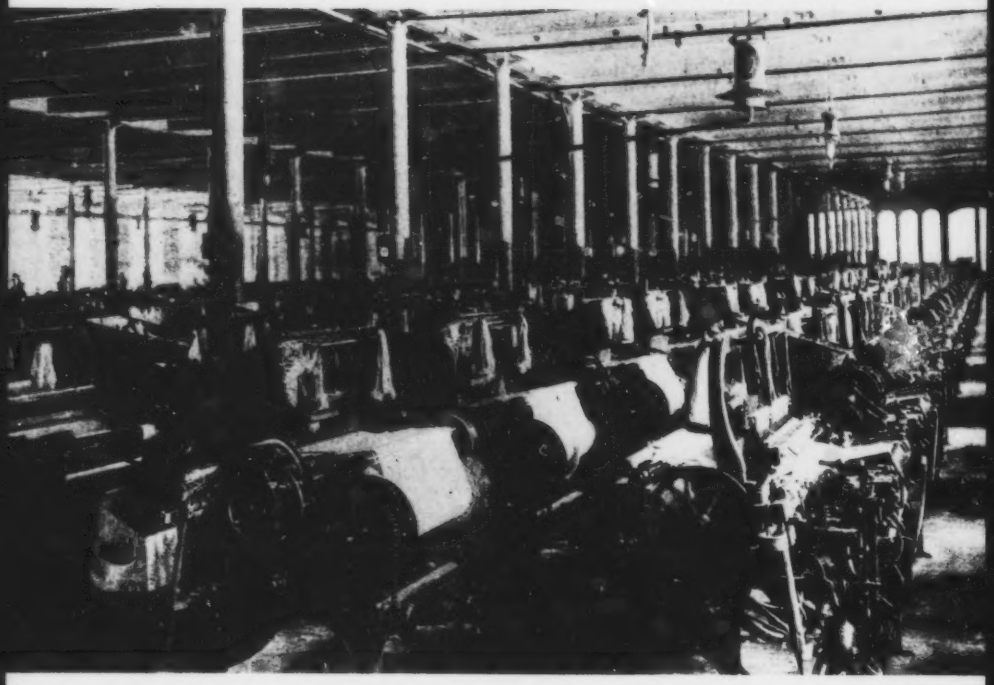
Gault, son président, et Louis Simpson, le directeur de l'usine, constituèrent avec d'autres hommes d'affaires la Northrop Loom Company of Canada et commencèrent à fabriquer des métiers à tisser automatiques à Valleyfield en 1898. En 1908, 400 des 5000 métiers à tisser installés à la Montreal Cotton étaient automatiques[7].

En 1908, l'entreprise employait 2500 hommes, femmes et enfants quand elle fonctionnait à pleine capacité. Une partie de la main-d'oeuvre était recrutée sur place, et une autre partie, en Angleterre. La Montreal Cotton dispensait ce qu'on appelle aujourd'hui des avantages sociaux : elle fournissait des équipements scolaires et récréatifs (jeu de boules, billard, patinage, curling, tennis, baseball) à ses salariés et exploitait une laiterie pour leur assurer un approvisionnement en lait pur[8]. De même, en 1908, elle possédait de 200 à 300 maisons qu'elle louait à ses ouvriers[9]. Malgré les efforts qu'elle déploya pour s'assurer un personnel loyal et satisfait, elle dut faire face à des grèves acharnées, et parfois violentes, en 1880, 1887, 1900, 1906, 1908, 1937, 1946 et 1952[10].

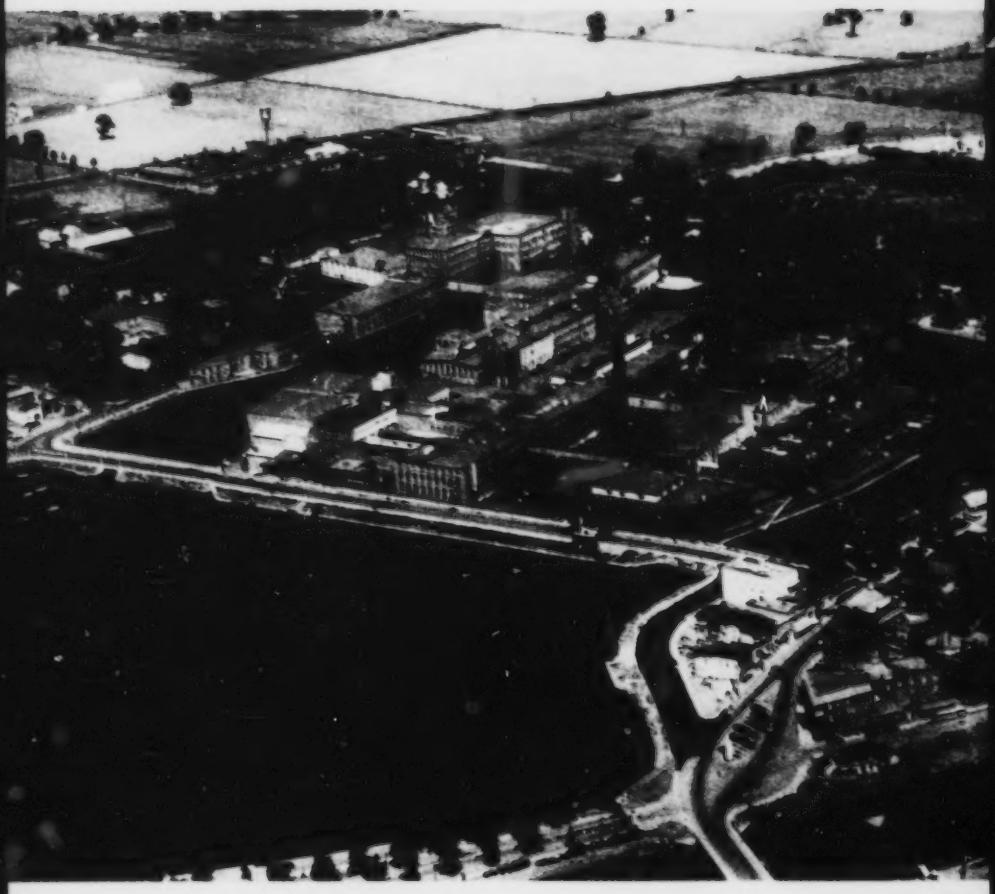
Ne restent debout aujourd'hui que l'atelier Gault et la centrale électrique, construits tous deux au début du siècle. S'il est vrai que l'atelier Gault est un gros bâtiment, il représente probablement, avec la centrale électrique, moins du quart de l'usine primitive. L'atelier Gault est encore la propriété de la Dominion Textile, qui s'en sert comme entrepôt. Le reste de l'emplacement, y compris les canaux de prise et de fuite, qui ont été remblayés, est occupé par un centre commercial et un parc de stationnement.



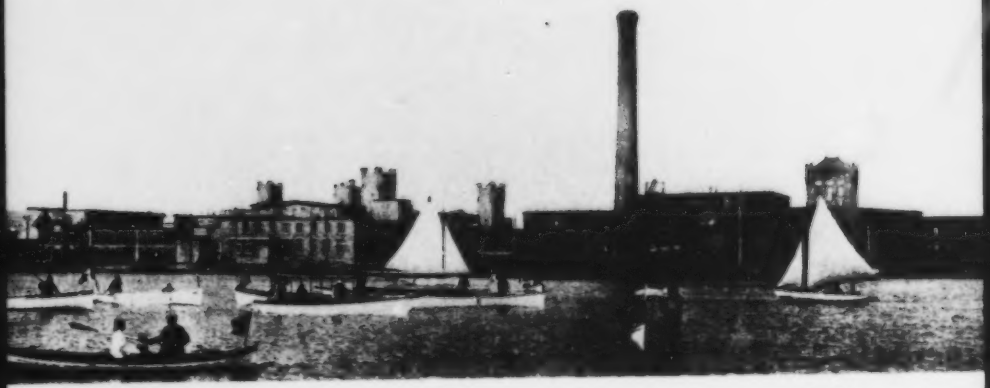
75 Usine et blanchisserie de la Montreal Cotton Company en 1878.
Canadian Illustrated News, 12 janvier 1878, p. 20 ; Archives nationales du Canada, C 67515



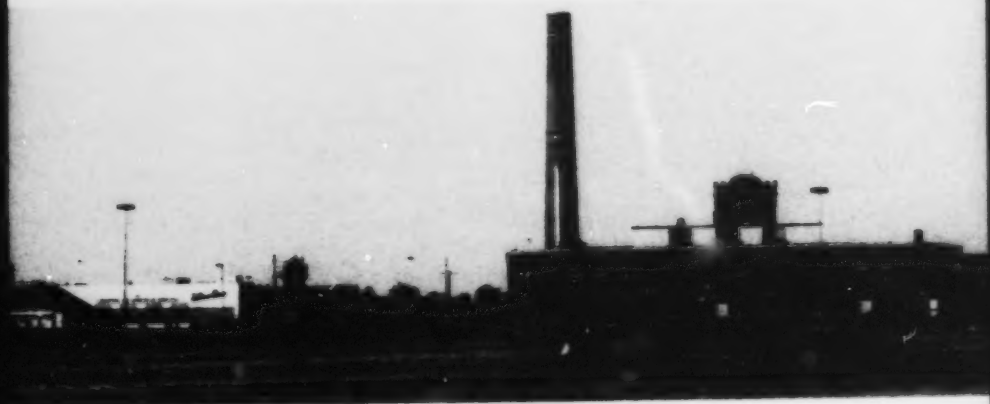
76 Atelier de tissage de la Montreal Cotton à Valleyfield, vers 1908.
Valleyfield Canada : The Cotton Factory Town of Canada (Valleyfield, Montreal Cotton Co., s.d.) ; Bibliothèque nationale du Canada, NL 16970

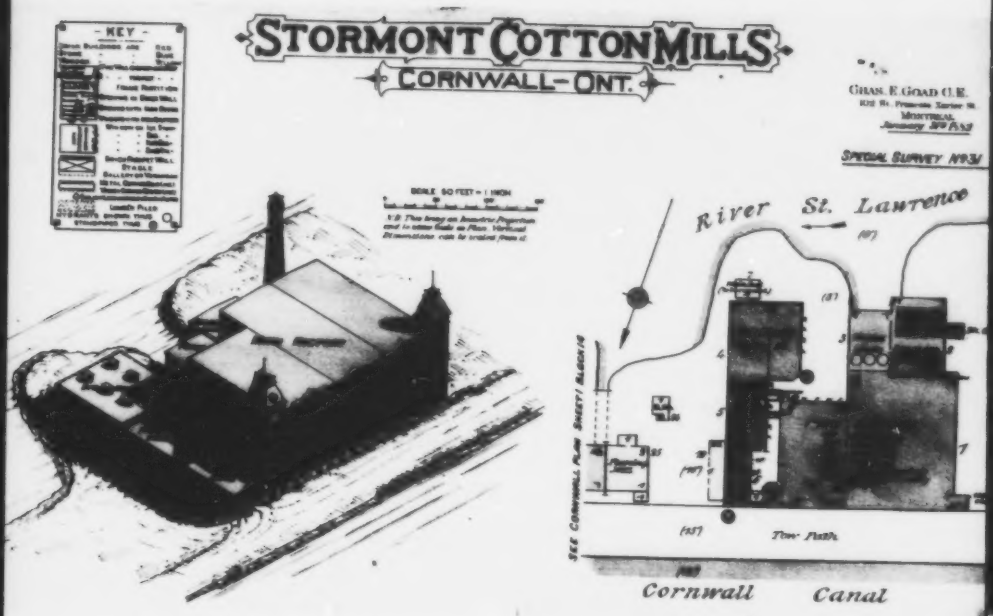


77 L'usine de la Montreal Cotton Company dans les années 1950. Seuls le complexe Gault (à droite) et une centrale électrique ont été conservés.
Dominion Textile



78 et 79 Vue du sud-ouest de l'usine de la Montreal Cotton vers 1908 (ci-dessus) et en 1986 (ci-dessous).
Valleyfield Canada : The Cotton Factory Town of Canada (Valleyfield, Montreal Cotton Co., s.d.), Bibliothèque nationale du Canada, NL 16971 ; Service canadien des parcs, 1986



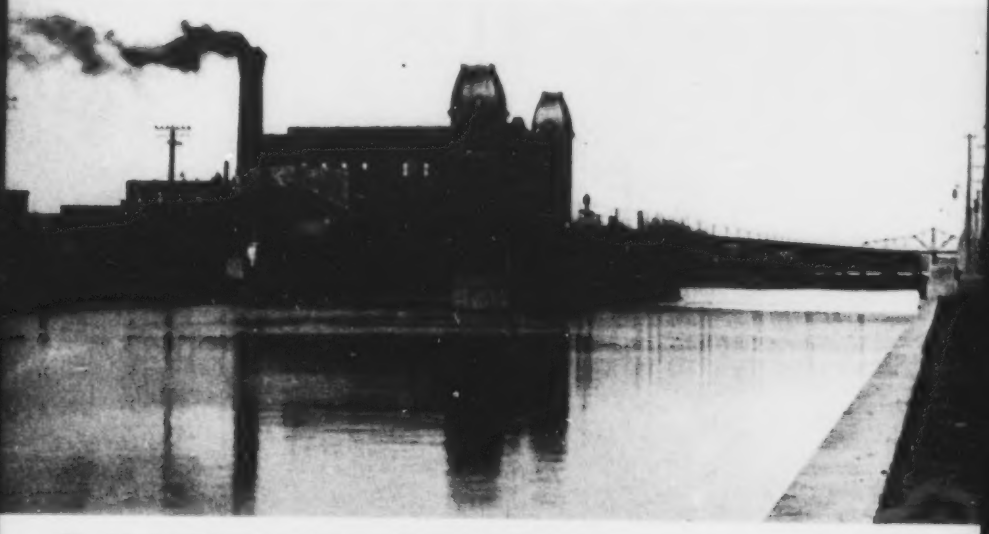


80 L'usine Stormont, construite en 1879 et agrandie en 1881, était un bâtiment à six étages d'environ 220 pieds sur 130. Les murs du rez-de-chaussée étaient en pierre, ceux des étages, en brique. Tous ces murs, de 30 pouces d'épaisseur à la base, n'en avaient que 16 au sommet. Ils étaient renforcés par des pilastres de brique qui saillaient de six pouces entre chaque fenêtre. L'intérieur était construit selon les principes classiques de l'architecture à combustion lente : planchers de 6,5 pouces d'épaisseur constitués de 4 couches de planches sur des poutres de 12 pouces sur 12, soutenues par des poteaux de 8 à 10 pouces de diamètre, ces poteaux étant disposés à 10 ou 13 pieds de distance les uns des autres. Le toit était une ferme de bois presque plate ; les escaliers étaient logés dans deux tours de brique situées à chaque extrémité de la façade. La teinturerie, la salle des roues, la salle des chaudières et la chambre des machines se trouvaient à l'arrière de l'usine, et le canal d'amenée passait en dessous. Cette usine brûla en 1960, la veille de la Toussaint.

Archives nationales du Canada, NMC 9380

Cornwall, Ontario

Dans les années 1870, des capitalistes montréalais en quête de possibilités d'investissement rentables, profitèrent de la proximité de Cornwall et de son abondante énergie hydraulique pour y établir trois usines textiles. En 1868, George Stephen et des associés bâtirent une usine de lainage, la Cornwall Manufacturing Company, sur le canal Cornwall ; l'usine fut exploitée durant 34 ans, puis transformée en une usine de coton, connue sous le nom de Dundas. En 1870, les frères Gault bâtirent l'usine de coton Stormont sur le canal, à environ un mille à l'ouest de la Dundas. En 1874, Donald Smith et d'autres capitalistes bâtirent une grande usine de coton, la Canada Cotton, à côté de la Dundas. Ces trois établissements formèrent la base de la réputation de ville de textile qui fut celle de Cornwall au XIX^{e} siècle. Cette réputation fut confirmée au XX^{e} siècle lorsque Courtaulds y construisit une usine de rayonne en 1924-1925. Sauf dans le cas de l'établissement Stormont, des parties de toutes ces usines nous ont été conservées.



81 L'usine Stormont, photographie non datée.
Archives nationales du Canada, PA 179834, collection Merrilees, C 20827

La Canada Cotton Manufacturing Company

rues William et Edward

La Canada Cotton fut constituée en 1872 par un groupe de financiers et de propriétaires d'usines, dont Donald A. Smith et Edward Mackay de Montréal, Bennett Rosamond d'Almonte, John Harvey de Cornwall et Donald McInnes de Hamilton[1]. L'usine d'origine, achevée en 1873, comprenait le bâtiment principal — construction de brique rouge de 250 pieds sur 90 à quatre étages et à toit en mansarde, conforme à l'architecture industrielle de l'époque —, un entrepôt, une teinturerie et une installation pour la fabrication du combustible[2]. L'exploitation de l'usine commença en 1874, et en 1878, celle-ci disposait de 20 000 fuseaux, 500 métiers à tisser et environ 400 ouvriers qui produisaient quelque 100 000 verges de tissus par semaine[3]. En 1882, l'entreprise bâtit un atelier de tissage[4] de 550 pieds sur 120 et doubla le potentiel de l'usine. Avec les 40 000 fuseaux et 720 métiers à tisser qu'elle comptait en 1885, l'usine se classait, *ex aequo* avec l'établissement St. Croix de Milltown, Nouveau-Brunswick, au troisième rang d'importance des usines textiles canadiennes[5]. Au XX^{e} siècle, elle fut dépassée par de nombreuses autres usines (Merchants, Magog, Montmorency, etc.), mais elle continua de se classer parmi les exploitations de taille moyenne jusqu'à sa fermeture.

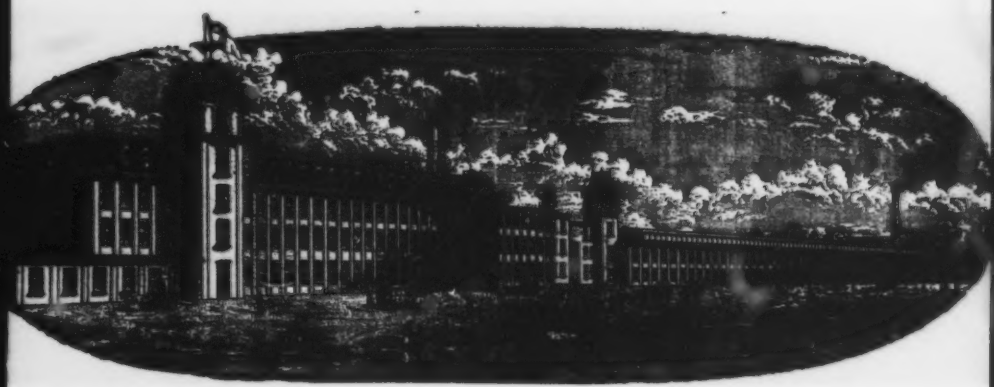
En 1892, cette usine devint la propriété de la Canadian Coloured Cotton Mills Company, qui avait été constituée par Andrew Gault et David Morrice pour limiter la concurrence dans l'industrie cotonnière. Gault fut président de la Canadian Coloured Cotton de 1892 à 1897, et Morrice, de 1898 à 1913. L'usine Canada Cotton était considérée comme le plus beau fleuron de la compagnie, qui possédait aussi la Stormont à Cornwall et, après 1904, la Dundas, située en face de la Canada Cotton. À elles trois, ces usines formaient un ensemble d'exploitation important qui rivalisait avec les établissements Hudon et Merchants.

L'usine, située sur le canal Cornwall, était mue en 1878 par deux turbines de 250 chevaux (plus une machine à vapeur Corliss en réserve). L'énergie hydraulique en commande directe resta la principale force motrice de l'usine jusqu'à 1918 au moins, année où celle-ci utilisait 1200 chevaux d'énergie hydraulique, 800 d'énergie thermique et 800 d'électricité achetée[6]. On installa des lampes à incandescence dans l'usine en mars 1883 ; elle fut la première grande usine canadienne à bénéficier de l'éclairage électrique[7].

L'entreprise employait de 500 à 700 personnes environ dans les années 1880, dont près la moitié étaient des femmes, et 15 p. 100 avaient moins de 16 ans. À l'origine, la plupart des ouvriers étaient des travailleurs locaux d'ascendance écossaise, mais à la fin de 1880, environ la moitié étaient

francophones ; les surveillants et les hommes à tout faire étaient cependant tous anglophones[8]. L'usine connut une courte grève en 1882, après que la compagnie eut essayé d'allonger la semaine de travail au-delà de 60,5 heures. Quatre ans plus tard, la Canada Cotton et la Stormont furent toutes deux syndiquées par les Chevaliers du travail, et leurs ouvriers firent grève en 1887, 1888 et 1889 pour obtenir des horaires et des salaires plus avantageux et pour protester contre le mode d'application d'ententes antérieures[9]. L'usine ne fut pas touchée par la série de grèves du début du siècle, mais ses ouvriers participèrent à la vague de grèves de 1937.

Canadian Cottons fut liquidée en 1959, ayant succombé à la concurrence étrangère, à des problèmes de main-d'oeuvre et, peut-être, à une décision de la direction de sauver les capitaux qu'ils pourraient pour les investir dans une autre affaire[10]. Lorsqu'il ferma en 1959, le complexe industriel de la Canada Cotton comprenait une dizaine de grands bâtiments. La plupart de ceux-ci ont été démolis, mais les principaux — l'usine de 1873 et l'atelier de tissage construit en 1882 et agrandi en 1916 — ont été conservés. Le toit en mansarde qui recouvrait à l'origine l'usine principale et le lanterneau de l'atelier de tissage ont été remplacés par des toits plats. Les deux bâtiments ont été agrandis, et leur intérieur rénové au XX^{e} siècle, mais les ouvrages fondamentaux restent dans une large mesure intacts. L'établissement de 1873 est la plus ancienne usine de coton canadienne qui nous ait été conservée. L'atelier de tissage de 1882 est le plus bel exemple conservé au Canada des grands ateliers de tissage à un seul étage construits au XIX^{e} siècle.



82 Publicité montrant l'usine de 1874 et l'atelier de tissage de 1882 de la Canada Cotton Manufacturing Company à Cornwall.
Canadian Textile Directory, 1885, p. 278 ; Bibliothèque nationale du Canada, C 12800

83 L'usine Canada Cotton en 1985. Le toit en mansarde fut remplacé vers le début du siècle.
Service canadien des parcs, 1985

84 L'ancien atelier de tissage, maintenant atelier de menuiserie, de la Canada Cotton en 1986.
Service des relevés des richesses du patrimoine, Service canadien des parcs, 1986

La Cornwall Manufacturing Company — l'usine Dundas

rues William et Edward

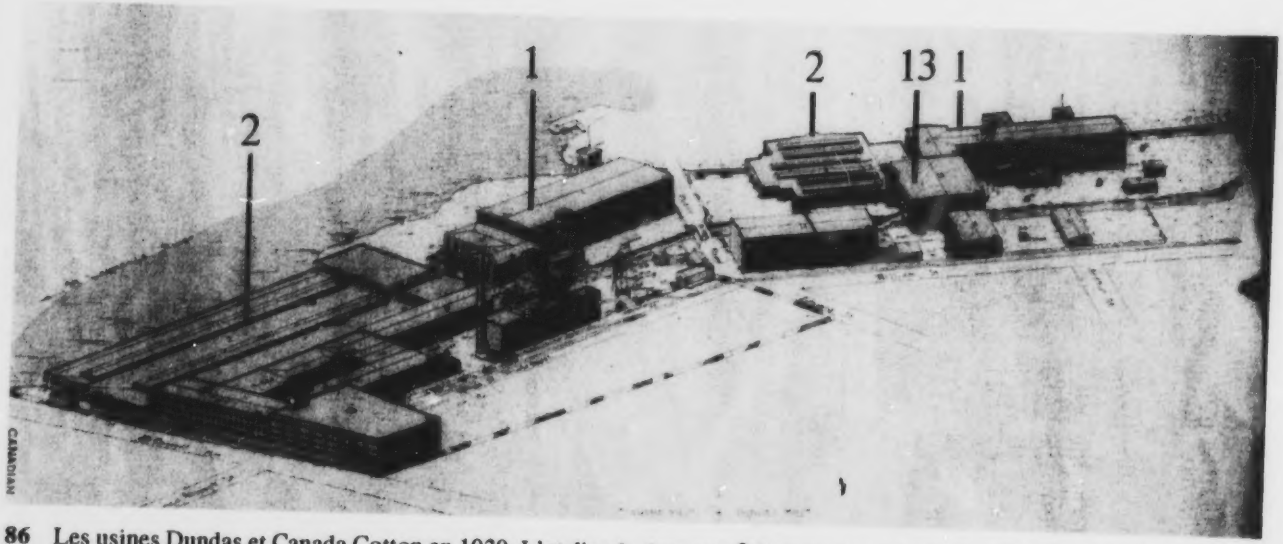
L'usine Dundas fut construite comme établissement de lainage. George Stephen qui était déjà actionnaire de la Rosamond d'Almonte et de la Paton de Sherbrooke, mit sur pied la Cornwall Manufacturing Company en 1868. Hugh Allan en devint président, et Stephen en assuma la vice-présidence. L'entreprise s'installa sur le canal Cornwall[1]. Le bâtiment brûla en 1870 et fut reconstruit en 1872. Au moment de l'incendie, cette usine de lainage était probablement la quatrième en importance du Canada ; l'usine Rosamond d'Almonte, les usines Randall et Farr de Hespeler et l'établissement Paton de Sherbrooke employaient plus de gens[2]. La Cornwall Manufacturing Company resta un important producteur ontarien de lainage jusqu à sa fermeture en 1902.

L'usine employait à l'origine environ 100 personnes, versait annuellement 18 000 dollars en rémunérations et réalisait des ventes annuelles de 200 000 dollars[3]. En 1888, elle employait 60 hommes, 120 femmes et 45 enfants et adolescents. Elle produisait des tissus pour robes et manteaux ainsi que du tweed à partir de laine australienne et sud-africaine. En 1892, elle comptait 10 séries de cardes de 60 pouces, 28 métiers étroits et 45 larges, et fonctionnait à la fois à l'énergie hydraulique et à la vapeur[4].

L'établissement ferma en 1902 et fut vendu à la Canadian Coloured Cotton, qui le transforma en usine de coton en 1904[5]. Étant donné qu'une grande partie de son équipement lui venait de la Dundas Cotton Company de Dundas, Ontario, on l'appelait l'usine Dundas. Comme usine de coton, elle était relativement peu importante ; en 1907, elle occupait le 19^{e} rang parmi les 21 usines de coton du Canada et elle ne semble avoir jamais eu plus de 20 000 fuseaux ou 200 métiers à tisser[6]. Après 1904, elle fut exploitée conjointement avec la Canada Cotton, située de l'autre côté de la rue.

Bien qu'elle ne fût pas une usine de coton importante, ses origines comme usine de lainage et son appartenance au groupe d'établissements qui ont fait de Cornwall un important centre textile font de la Dundas un établissement intéressant. La plus grande partie en fut démolie en 1978, mais des éléments de trois grands bâtiments, y compris de l'usine d'origine, ont été conservés.

85 Les usines Dundas, au premier plan, et Canada Cotton, à l'arrière-plan. Les clochers ouvragés, comme celui de la Dundas, furent en général démolis au cours des rénovations du XX^{e} siècle. Cette photographie date probablement de la période 1900-1920.
Archives nationales du Canada, PA 179833, collection Merillees, C-20826



86 Les usines Dundas et Canada Cotton en 1939. L'atelier de tissage (n° 2) et l'usine principale (n° 1) de la Canada Cotton, à gauche, et des parties des n^os 1, 2 et 13 de la Dundas, à droite, ont été conservés.

Plan des Associated Factory Mutual Insurance Companies, n° de série 29522, n° d'index 2150, Canadian Cottons, Limited, « Dundas & Canada Mills », Cornwall, Ontario ; exemplaire des archives de la Cornwall Warehousing Ltd., Cornwall

La Courtaulds (Canada) Limited

1150, Montreal Road

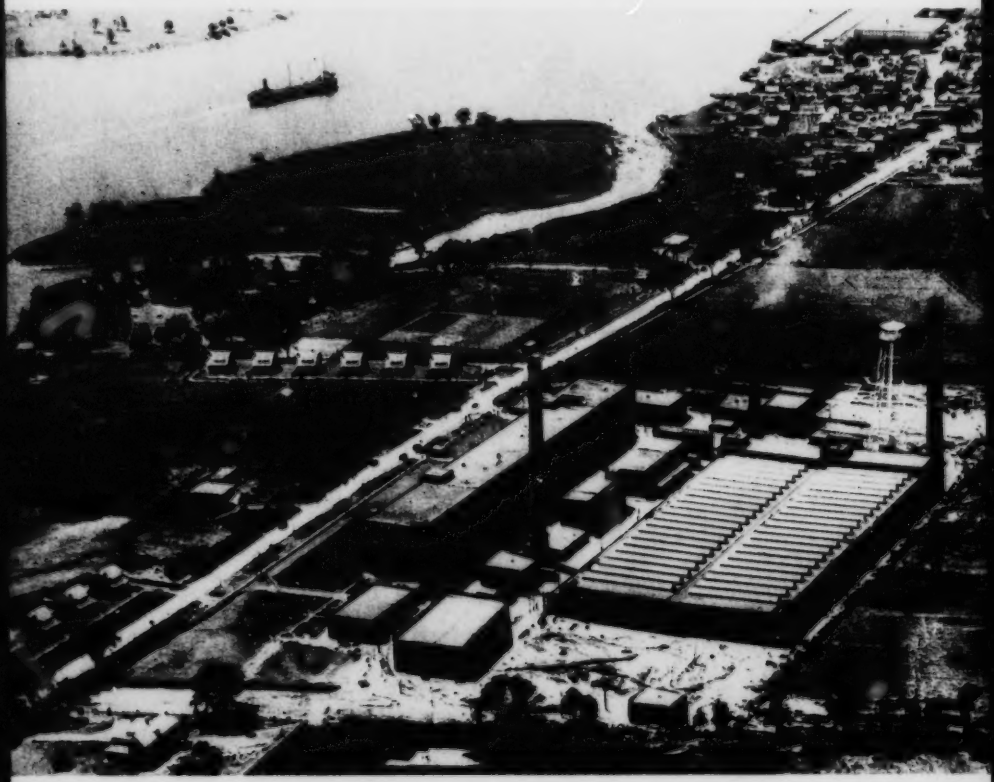
Les procédés par lesquels la cellulose du bois et d'autres matières végétales peuvent être décomposées et reconstituées sous forme de fibres synthétiques furent élaborés en Europe à la fin du XIX[e] siècle. En 1904, Samuel Courtauld and Company, une entreprise britannique de fabrication de soie, acheta les droits de fabrication de la rayonne par le procédé de la viscose. Ce procédé consiste à plonger de la pâte de bois sulfitée et blanchie dans de la soude caustique, à la mélanger et à la conditionner de manière que les fibres du bois soient mises en morceaux et transformées en une masse liquide épaisse et ambrée, hautement alcaline. Ce liquide est ensuite mélangé à une solution acide qui le fait coaguler en filaments. Ces filaments peuvent être utilisés pour le tissage ou le tricotage, mais ils sont en général coupés en morceaux courts et filés à peu près de la même manière que les fibres naturelles. Courtaulds commença la production en Angleterre en 1905 et constitua en 1909, sous la raison sociale de American Viscose, une société de fabrication de rayonne aux États-Unis[1].

Pendant 20 ans, Courtaulds exporta de la rayonne au Canada en quantité relativement restreinte, mais lorsque le marché commença à s'y étendre dans les années 1920, il décida d'y en produire. La rayonne était admise au Canada en franchise jusqu'à ce que l'on imposât en 1923 des droits de douane de 15 p. 100 pour inciter Courtaulds à s'établir au pays. En 1924, Courtaulds jeta les fondations d'une usine à Cornwall, et la production y commença en 1925[2]. L'entreprise ne transformait pas son propre filé : elle le vendait à d'autres entreprises. Au début, ses principaux clients étaient les entreprises de tricot, mais en 1936, les tissages intervenaient pour 60 p. 100 de ses ventes[3].

Cette usine connut une réussite immédiate, et l'on y fit des ajouts en 1926-1927, 1930, 1933-1934, 1937-1938, 1946, 1949 et 1951- 1953[4]. Cette expansion est attribuable à l'accroissement soutenu du marché des fibres synthétiques ainsi qu'au maintien et à l'accroissement de la protection douanière. L'usine employait 100 personnes à son ouverture, 750 en 1926, et 1370 en 1933[5]. Elle fut syndiquée par les Ouvriers unis des textiles d'Amérique (OUTA) en 1936, pendant une grève dont les enjeux étaient les rémunérations et les conditions de travail. Les conditions de travail dans les usines de fibres synthétiques étaient en général particu- lièrement désagréables et malsaines du fait des substances caustiques utilisées dans la production de la rayonne. Étant donnée la nature continue de la fabrication de la rayonne, les usines de fibres synthétiques supportaient mal les arrêts

de travail, si bien qu'en 1937 Courtaulds reconnut un syndicat local affilié au Congrès des métiers et du travail du Canada[6].

L'usine primitive et l'annexe de 1926-1927, toutes deux conservées, présentent l'apparence extérieure de l'usine de brique traditionnelle, mais leur charpente est faite de béton armé et d'acier profilé. Les annexes ultérieures ont en général une charpente d'acier, de béton et de parpaings de cendre.



87 L'usine de rayonne Courtaulds à Cornwall, dans les années 1930.
Office national du film, B-1 ; Archives nationales du Canada, C 46217

88 L'usine Courtaulds à la fin des années 1940.
Archives nationales du Canada, PA 179679, collection Malak, 967-11423

Almonte, Ontario

La Rosamond Woollen Company

rues Mary et Ramsay

Au cours de la dernière moitié du XIX[e] siècle, la Mississippi Valley, située dans l'Est de l'Ontario, était l'un des plus importants districts de production d'étoffe de laine au Canada, et la Rosamond Woollen Company était la plus grande entreprise de cette région.

Un immigrant irlandais du nom de James Rosamond s'établit sur la rivière Mississippi, à Carleton Place, autour de 1830. Au début, c'était un moulin à grain et une scierie, mais à la fin des années 1830, on y pratiquait aussi le foulage et le cardage à façon. En 1846, Rosamond établit à Carleton Place une fabrique intégrée où l'on faisait le cardage, la filature et le tissage. En 1849, en collaboration avec deux autres marchands, Rosamond bâtit l'usine de lainage Ramsay à Almonte. Celle-ci brûla en 1852 ; Rosamond désintéressa ses associés et en bâtit une autre, l'usine de lainage Victoria, à Almonte en 1857.

En 1862, il loua à bail l'usine Victoria à ses fils, Bennett et William, qui en doublèrent la capacité. En 1866, ceux-ci constituèrent une nouvelle société, B. and W. Rosamond and Company, dont faisait partie le capitaliste montréalais George Stephen. En 1870, cette entreprise fut restructurée sous la raison sociale de Rosamond Woollen Company[1]. À peu près à cette époque, William Rosamond cessa de jouer un rôle d'associé actif dans l'affaire. George Stephen continua de fournir des capitaux et des conseils de commercialisation à la société, mais Bennett en était le président et l'associé principal.

En 1866, B. & W. Rosamond and Company bâtit une usine en pierre à Coleman's Island, à Almonte : cet établissement est maintenant connu sous le nom d'usine Rosamond. Celle-ci, bâtiment à six étages de 58 pieds sur 157, était la plus grande usine de lainage au Canada en 1871[2]. Elle employait 74 hommes, 105 femmes et 30 adolescents et produisait annuellement pour 350 000 dollars de tweed[3]. On y ajouta plusieurs annexes au cours des 40 années qui suivirent, et elle conserva son rang parmi les plus grandes usines de lainage jusqu'à la Grande Guerre.

La société Rosamond était une entreprise d'avant-garde : elle commença la production de worsted en 1880 et concentra ses efforts sur la fabrication de tissus de haute qualité. Ses produits lui valurent plusieurs prix inter-

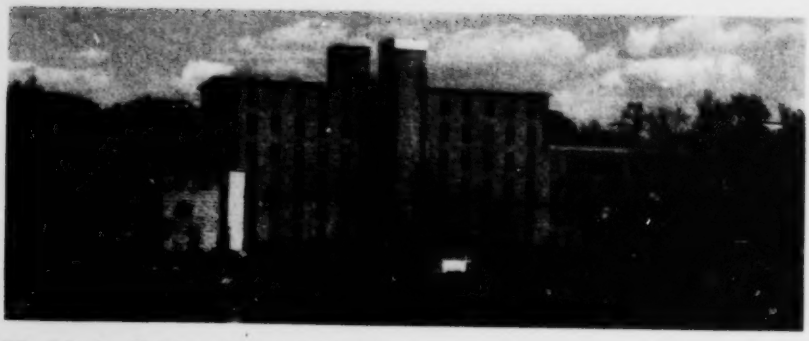
nationaux et bénéficiaient d'un petit marché d'exportation[4]. Bennett Rosamond était un porte-parole écouté de l'industrie lainière. En 1890, il fut président de l'Association des manufacturiers canadiens, et député de North Lanark de 1892 à 1905[5]. La famille était intéressée dans d'autres entreprises textiles en plus de la Rosamond Woollen Company. Ainsi Bennett Rosamond fonda avec George Stephen l'Almonte Knitting Company en 1882. Bennett était un actionnaire de la compagnie de Stephen à Cornwall (Canada Cotton Manufacturing), et William fut le copropriétaire de la Cobourg Woollen Company de 1875 jusque vers 1900[6].

L'entreprise survécut à la récession de la fin des années 1890, mais la mort de Bennett Rosamond en 1910 et de son successeur désigné et neveu Alexandre, survenue en France en 1916, la privèrent de la direction énergique qui avait été un élément majeur de son succès. Même si la famille Rosamond continua d'exploiter l'usine, la compagnie cessa d'être un facteur important de l'industrie lainière après la Grande Guerre. En 1952, la famille vendit l'établissement à Artex Wollens[7]. Le bâtiment conserva son rôle d'usine textile jusqu'en 1987.

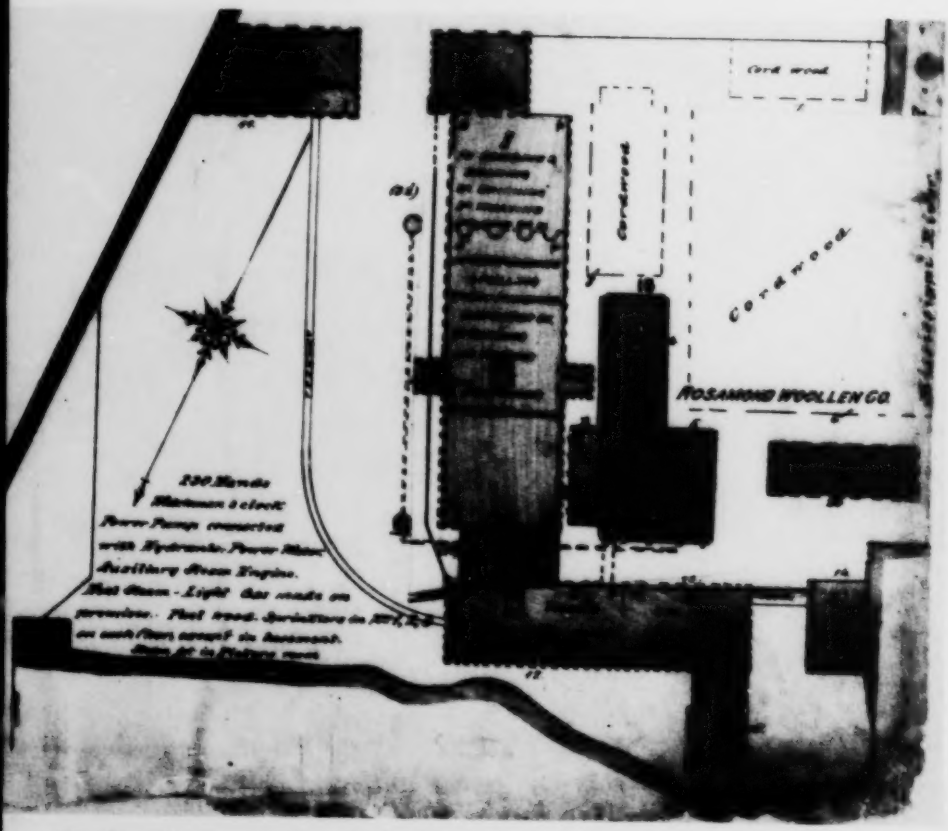
Le bâtiment principal de l'usine a été transformé en immeuble d'habitation en copropriété ; le Musée du textile de la Mississippi Valley a fait l'acquisition d'un entrepôt, connu sous le nom de l'Annexe, et on prévoit en faire un musée.

En 1990, le ministre de l'Environnement souligna l'importance de l'entreprise dans l'histoire de l'industrie lainière canadienne en marquant son emplacement d'une plaque commémorative. Le rôle de cette entreprise a aussi été reconnu par le gouvernement ontarien, qui a honoré l'usine Victoria d'une autre plaque.

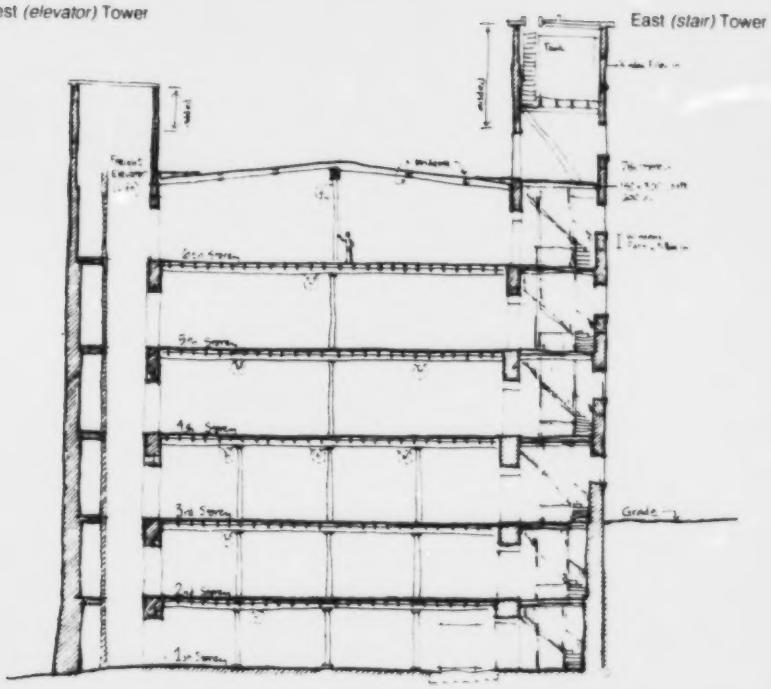
89 L'usine de la Rosamond Woollen Company vers 1877, avant que l'on n'ajoute des ailes à l'un ou l'autre côté. Les bâtiments primitifs avaient souvent une austère beauté qu'ils perdaient quand on leur ajoutait des annexes après coup.
Archives de l'Ontario, S15198, cote 3023



90 L'usine Rosamond rénovée, 1991.
Service canadien des parcs



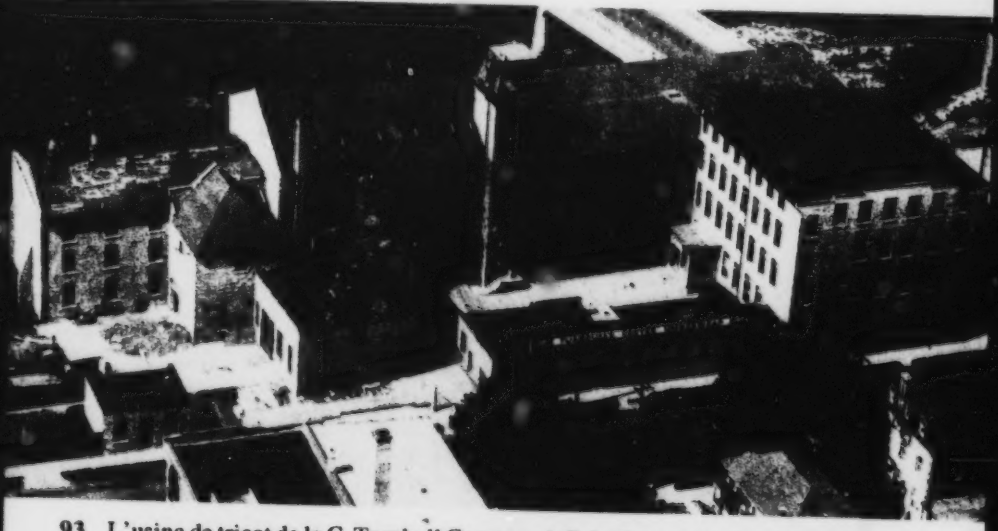
91 Plan d'assurance-incendie de 1884 montrant la disposition des machines et de l'équipement de protection contre l'incendie de l'usine Rosamond. En 1884, l'aile sud de l'usine avait été bâtie.
Archives nationales du Canada, NMC 93466, IP/PA/440/Almonte/1879 (1884), feuille 13



92 Coupe transversale du corps principal de l'usine Rosamond montrant les emplacements des piliers et des arbres d'entraînement de chaîne.
Dessin: D. Bouse

Cambridge, Ontario

À la fin du XIX^{e} siècle, la partie supérieure de la Grand River Valley, grâce à l'abondance de son énergie hydraulique, de sa main-d'oeuvre et de la production locale de laine, et à sa facilité d'accès aux marchés, devint la plus importante région de production de lainages et de tricots au Canada. Les trois localités — Hespeler, Preston et Galt — qui forment maintenant la ville de Cambridge comptaient parmi les producteurs les plus importants de cette région. Il y avait deux grandes usines de lainage à Hespeler (les établissements Forbes et Brodie), une grande usine de lainage à Preston (la Pattinson), et trois usines de tricot moyennes à Galt (la C. Turnbull Company, la Galt Knitting et la Newlands). L'industrie textile de la région continua à se développer au début du XX^{e} siècle avec la création de deux autres usines importantes : la Stauffer-Dobbie et la Riverside Silk Mills.



93 L'usine de tricot de la C. Turnbull Company à Galt. Cette usine a été démolie dans les années 1970.
Canadian Textile Journal, 9 septembre 1955, p. 7 ; Bibliothèque nationale du Canada, NL 16018

La R. Forbes Company

215, rue Queen, Hespeler

En 1863, George et Shubell Randall et Herbert Farr achetèrent l'emplacement d'une scierie sur la rivière Speed à Hespeler, Ontario. Ils y construisirent un bâtiment à deux étages et demi de 54 pieds sur 146 et y établirent une usine de tissage et de tricotage. En 1871, l'usine, qui fonctionnait à l'énergie hydraulique, employait 163 personnes (45 hommes, 44 femmes et 74 enfants) et produisait pour 200 000 dollars de marchandises ; c'était la deuxième usine de lainage en importance en Ontario. En 1874, Jonathan Schofield et Robert Forbes achetèrent l'établissement[1].

Schofield et Forbes exploitaient une usine de lainage rue Tannery à Hespeler depuis 1870. Ils fermèrent cet établissement et transportèrent leur exploitation dans la nouvelle usine. En 1880, Forbes acheta les parts de Schofield et, en 1888, la R. Forbes Company Limited fut constituée en société. Cette entreprise, qui disposait en 1885 de 6 séries de cardes et de 27 métiers à tisser, produisait du tweed, de la flanelle, de la bonneterie, des tricots de luxe et du filé. Elle se développa progressivement au cours des années 1880, et plus rapidement de 1890 à 1908. En 1908, elle possédait un très vaste complexe industriel de 25 bâtiments occupant quelque 500 000 pieds carrés[2].

Au début du XX^{e} siècle, la compagnie Forbes était légèrement plus importante, par le nombre de fuseaux et de métiers à tisser, que la Rosamond, mais moins que la Brodie (aussi à Hespeler) et la Paton. Cependant, si l'on tient compte du fait qu'une grande partie de sa capacité était consacrée au tricotage et qu'elle occupait presque 500 000 pieds carrés alors que la Paton n'en occupait qu'environ 250 000, il semble probable qu'en 1910, cette usine était la plus grande exploitation textile du Canada, après certaines usines de coton et, peut-être, les usines de tricotage de Penmans à Paris, Ontario et Saint-Hyacinthe, Québec.

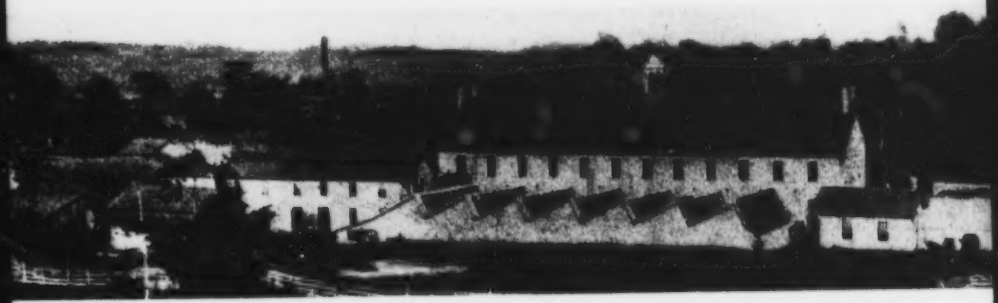
Au début du XX^{e} siècle, la compagnie produisait du worsted et de la serge, du filé de laine et de worsted et des tricots de luxe. En 1938, elle cessa de produire des tricots et concentra ses efforts sur le tissage et la production de filé[3]. Dès les années 1880, l'entreprise avait son propre service commercial, dont les représentants voyageaient des Maritimes aux Prairies[4], alors que la plupart des usines vendaient leurs produits par l'intermédiaire de commissionnaires comme David Morrice and Sons.

Sous la direction de la famille Forbes, l'entreprise fut épargnée par l'agitation ouvrière. Elle incitait son personnel à la stabilité au moyen de contrats de travail de longue durée, de logements d'entreprise et d'une société de prévoyance. De plus, elle subventionnait l'immigration d'ouvriers qualifiés

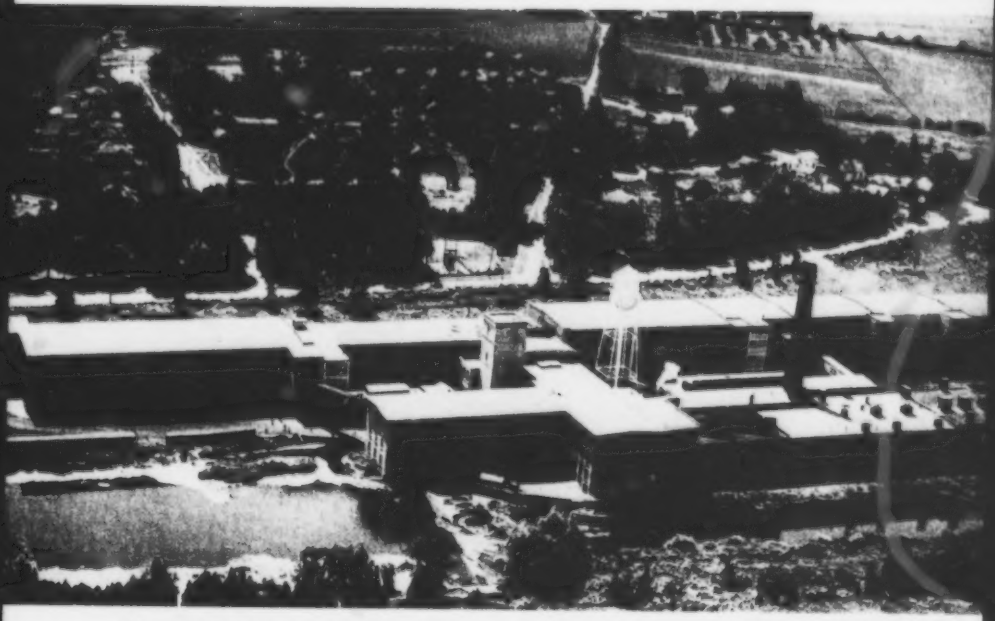
d'Europe[5]. C'est en 1933 que l'usine connut sa première grève organisée[6]. Celle-ci échoua, et lorsque les ouvriers de la Dominion Woollens and Worsteds, à Peterborough, firent grève en 1937, les travailleurs de l'usine de Hespeler refusèrent de les soutenir.

Peut-être à cause du caractère diversifié de sa production, la Forbes survécut, et prospéra même, au début du siècle, alors que de nombreuses usines de lainage faisaient faillite. La famille Forbes conserva le contrôle de l'entreprise jusqu'à ce qu'elle la vendît à la Dominion Woollens and Worsteds, en 1928. À peu près en même temps qu'elle vendait sa participation dans l'entreprise, la famille Forbes prenait en charge la gestion de la C. Turnbull Company, une grande entreprise de tricot à Galt[7].

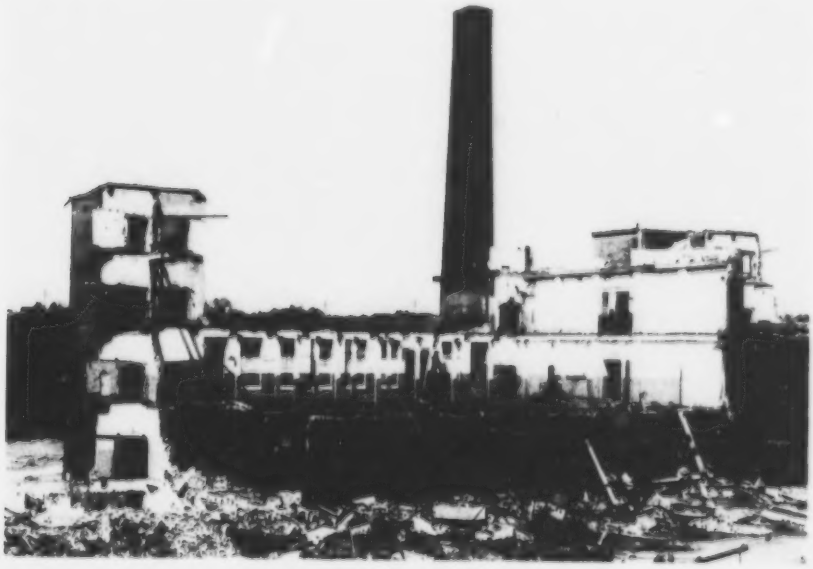
La Dominion Woollens and Worsteds, qui avait des usines à Peterborough, Milton et Hespeler, était la plus grande entreprise de lainage du Canada. En 1933, elle contrôlait 12,5 p. 100 de l'ensemble des ventes du secteur lainier ; l'usine Forbes était son plus gros établissement[8]. L'entreprise prospéra dans les années 1930 et 1940, mais se heurta à des difficultés dans les années 1950. En 1958, la Dominion Woollens and Worsteds fit l'objet d'une ordonnance de séquestre. L'entreprise fut restructurée et continua d'être exploitée jusqu'en 1966, mais en tant que filiale et/ou locataire de la Silknit Limited, une grande entreprise de tricot propriétaire des bâtiments de l'usine. Après 1966, la Silknit continua d'exploiter l'usine à une échelle progressivement décroissante jusqu'à ce qu'elle la vende en 1984 à la Waterloo Textiles, qui, elle, en vendit environ 80 p. 100 à la municipalité de Cambridge[9]. Une partie de l'usine fut démolie en 1990, et une partie en est encore utilisée pour la production de tricots et l'entreposage. L'usine d'origine, construite en 1864, a été conservée.



94 L'usine de lainage de Randall-Farr and Company en 1886. Le bâtiment principal a été conservé, mais on y a ajouté un demi-étage (il n'en eut que deux et demi à l'origine). Devant le bâtiment principal se trouve un petit atelier de tissage à toit en dents de scie. Les ateliers de ce type étaient communs en Grande-Bretagne, mais il y en avait peu en Amérique du Nord.
Canadian Textile Journal, 30 juin 1933, p. 127 ; Bibliothèque publique de Hamilton



95 L'usine Forbes, à Hespeler, vers 1947. Le bâtiment le plus proche du barrage est l'usine d'origine Randall-Farr. Les cinq bâtiments situés derrière le château d'eau, à droite, ont été démolis en 1990.
Hespeler-1947: Old Boys' Reunion, June 30th-July 6th (Hespeler, Ontario, T&T Press, 1947), p. 12 ; Bibliothèque nationale du Canada, NL 17006



96 Démolition d'une partie de l'usine Forbes, 1990.
Service canadien des parcs, 1990

La George Pattinson and Company

498, rue Eagle, Preston

L'usine Pattinson de Preston fut bâtie par la société Elliott, Hunt, and Stephen durant la guerre de Sécession en vue de la production de toile de lin. Le Stephen de la société était George Stephen, l'importateur de tissus montréalais qui avait investi massivement dans la fabrication de textiles. John Elliot avait été lié à la Victoria Woollen Mills, une entreprise d'Almonte. Malgré un investissement d'au moins 120 000 dollars, l'usine de toile de lin fit faillite après la guerre de Sécession[1]. En 1870, elle fut transformée en usine de lainage par James Crombie. En 1871, elle employait 31 hommes, 25 femmes et 11 enfants et produisait pour 120 000 dollars de lainages par an[2]. Elle était à l'époque la sixième usine textile en importance de l'Ontario.

En 1876, William Robinson, Daniel Howell et d'autres hommes d'affaires (tous propriétaires de la Galt Woollen Factory, qui allait devenir plus tard la Galt Knitting Company) achetèrent l'usine et l'exploitèrent jusqu'en 1889. George Pattinson avait une part dans l'usine au moment où elle appartenait à Crombie, et lui-même ainsi que l'honorable John Ferguson y avaient une part au moment de la mort de William Robinson.

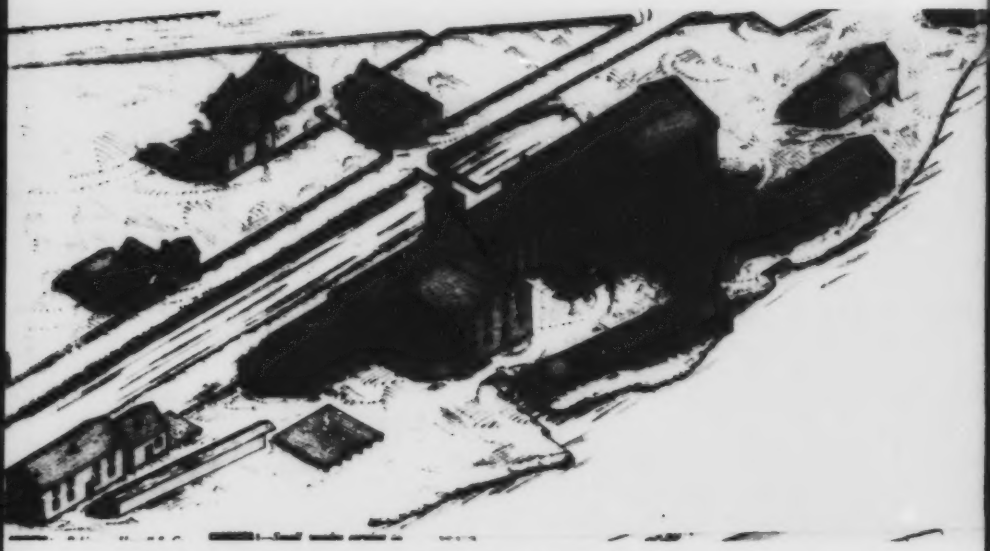
À la mort de Howell en 1889, ils constituèrent la société Ferguson et Pattinson pour exploiter l'usine. En 1898, Pattinson devint le seul propriétaire de l'entreprise, rebaptisée George Pattinson and Company. En 1931, son fils, F.H. Pattinson, lui succéda, et exploita l'entreprise jusqu'à ce qu'elle fût transportée en Jamaïque en 1958. Cette décision fut déterminée par le coût élevé de la main-d'oeuvre canadienne et la concurrence étrangère[3].

En 1885, l'usine comptait 6 séries de cardes et 45 métiers à tisser, et fonctionnait à la fois à l'énergie hydraulique et à la vapeur. Elle s'agrandit légèrement de 1885 à 1905 ; en 1910-1912, sa capacité doubla. En 1933, elle était la neuvième usine de lainage du Canada en importance selon le chiffre des ventes[4]. Elle produisait du tweed, de la cheviote, du tissu pour pardessus et des couvertures épaisses, et vendait directement aux consommateurs.

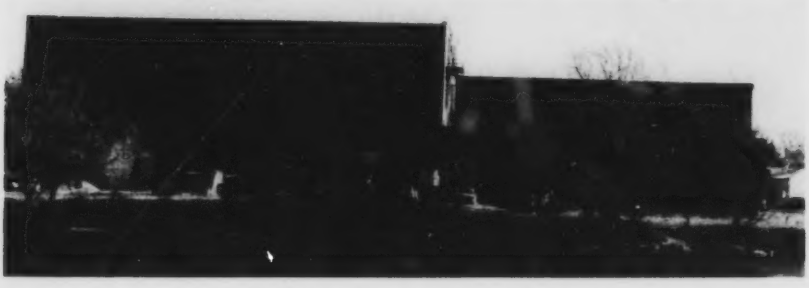
Un complexe industriel important, estimé en 1958 à 200 000 pieds carrés, nous a été conservé. Une grande partie de cet ensemble date de 1910-1912 ; on ne sait pas avec certitude quels sont les éléments qui datent du XIX^{e} siècle, s'il y en a. Le complexe est maintenant occupé par une entreprise de plastiques.

L'usine Pattinson fut, tout au long de son histoire, une exploitation de taille supérieure à la moyenne, mais elle ne compta jamais parmi les plus grandes. De même, bien qu'il fût respecté dans l'industrie textile, il ne

semble pas que George Pattinson en ait été un porte-parole important. S'il est vrai que cette usine n'était que de taille moyenne, elle n'en contribua pas moins dans une mesure considérable à faire de la région de Cambridge un centre important de la production textile.



97 L'usine de lainage Pattinson en 1884.
Archives nationales du Canada, NMC 9641



98 La même usine en 1986. Le plus gros de ce qui en a été conservé remonte apparemment aux travaux d'agrandissement de 1910-1912.
Service canadien des parcs, 1986

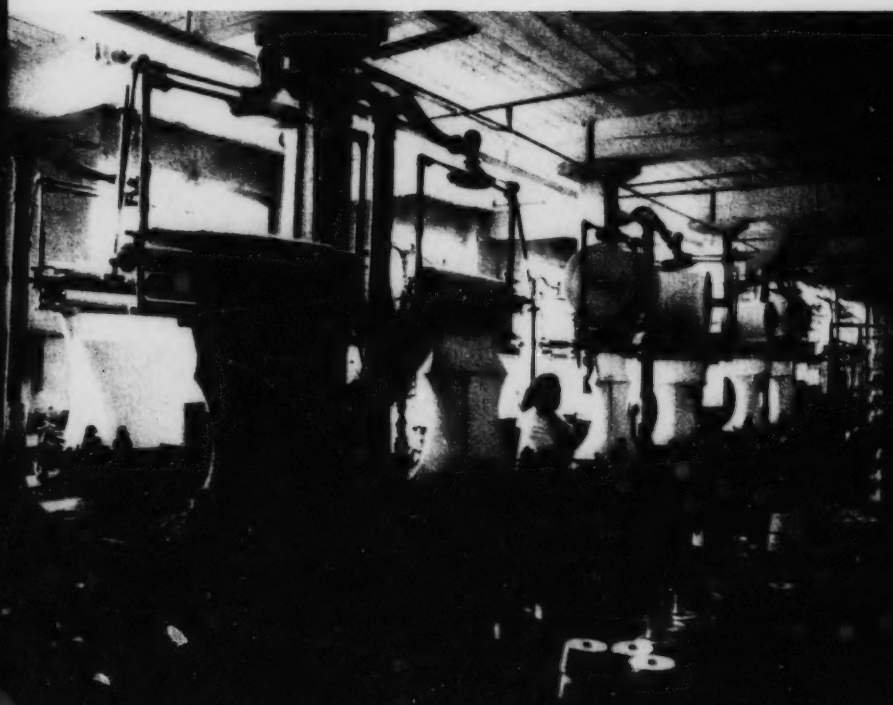
La Galt Knitting Company

35, rue Water sud, Galt

En 1881, Adam Warnock ouvrit la Galt Knitting Company avec l'aide de financiers montréalais. Il acheta la Galt Woollen Factory, au confluent du ruisseau Mill et de la rivière Grand à Galt, et en fit une usine de tricot[1]. La Galt Woollen Factory avait été construite par étapes en 1843, 1859 et 1867. De 1867 à 1881, elle fut exploitée par William Robinson et Daniel Howell[2]. Au recensement de 1871, l'usine employait 45 personnes et produisait pour 68 000 dollars d'étoffe de laine par an[3].

Warnock fabriquait des chemises et des caleçons à une échelle passablement importante pour le Canada. Au début du siècle, l'entreprise disposait de 4 cardes, 1200 fuseaux, 14 tricoteuses, 40 machines à coudre et d'un personnel d'environ 110 ouvriers[4]. En 1933, elle employait 116 personnes, et ses ventes annuelles s'élevaient à environ 261 000 dollars ; le nombre médian de salariés des usines de tricotage ontariennes en 1933 était de 43. À partir des années 1930, l'entreprise s'est développée lentement ; en 1984, elle employait 270 personnes et produisait des sous-vêtements, des vêtements de sport et des tissus à mailles[5]. Depuis environ 1956, elle est connue sous le nom de Tiger Brand Knitting ; Tiger Brand avait été la marque de fabrique de la Galt Knitting Company. Elle est encore contrôlée par la famille Warnock.

En 1905, l'entreprise transporta son exploitation dans une nouvelle usine, juste en face de l'ancienne Galt Woollen Factory. La nouvelle usine, un bâtiment de 124 pieds sur 130 à quatre étages plus un sous-sol, fut construite avec des murs de béton armé et un intérieur conforme à l'architecture industrielle traditionnelle. Bien que bâtie sur le ruisseau Mill, l'usine fonctionnait à la vapeur ; encore en 1929, l'énergie thermique intervenait pour 120 chevaux du travail de l'usine, et l'électricité, pour 87[6]. Cette usine est encore utilisée par la Tiger Brand Knitting. Celle-ci possède aussi l'ancienne Riverside Silk Mills à Galt et un établissement à Pincher Creek, Alberta. La plupart des bâtiments d'origine de la Galt Woollen Factory sont conservés ; ils sont la propriété de la Grand River Conservation Authority, qui est en train de les transformer en immeubles de résidence et de bureaux.



99 Même si la plus grande partie du matériel de l'usine de tricot Tiger Brand est à l'avant-garde de la technologie, on y utilise encore pour les commandes spéciales quelques tricoteuses à aiguilles à bec Tompkins, remontant aux années 1910-1930.
Service canadien des parcs, 1991

100 L'usine de la Galt Knitting Company, bâtie en 1905.
Service canadien des parcs, 1985

La Newlands and Company, Limited

31, rue Ainslie, Galt

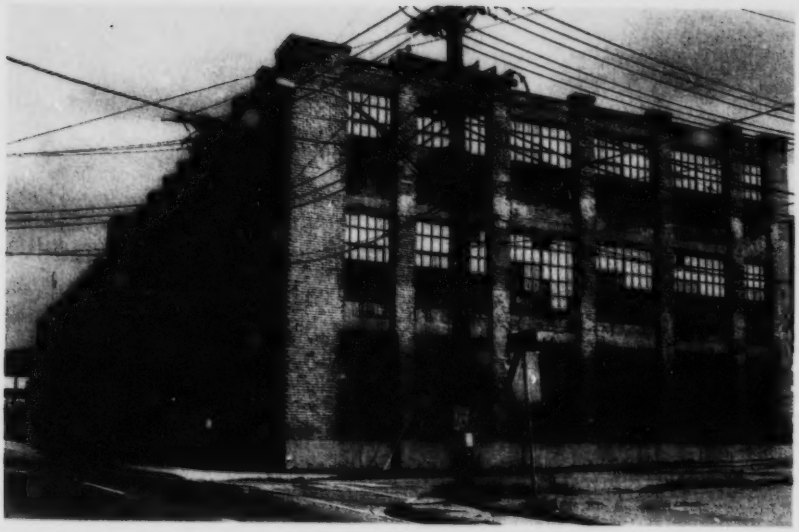
En 1885, Andrew Newlands Sr. fonda une petite entreprise de tricotage (de 15 ouvriers) à Galt, en collaboration avec Adam Warnock de la Galt Knitting. En 1894, les deux associés vendirent leurs parts dans l'affaire à Andrew Newlands Jr. et Joseph Stauffer. L'entreprise fabriquait des doublures de gants et de chaussures, du jersey et des couvertures de carriole à l'aide de machines à commande manuelle. Au début du siècle, la Newlands and Company avait adopté l'énergie thermique et employait environ 125 personnes[1].

En 1916, Andrew Newlands Jr. vendit sa participation dans l'affaire à George A. Dobbie. L'entreprise fut constituée en société sous la raison sociale de Newlands and Company, Limited et sous la présidence de Joseph Stauffer[2]. Dans les années 1930, elle se classait au huitième rang des usines de tricotage canadiennes selon le chiffre des ventes[3]. Au milieu des années 1950, elle employait 450 personnes[4].

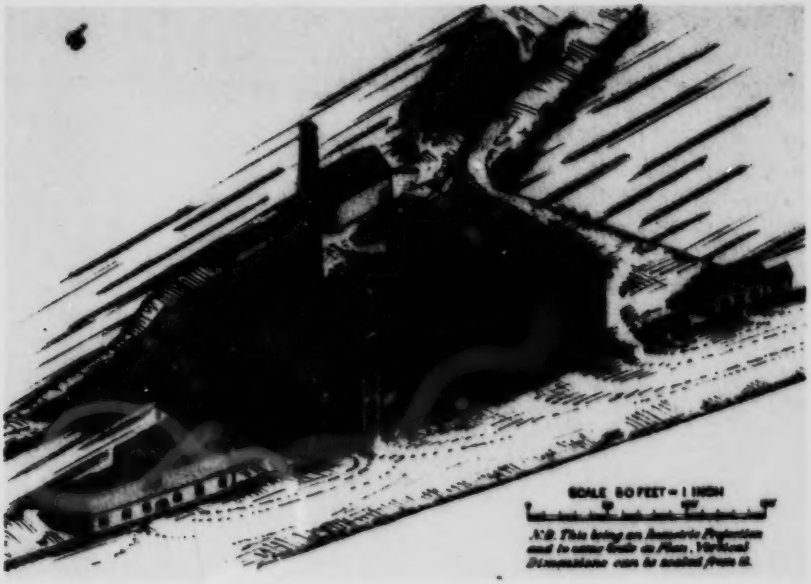
À la fin de la Deuxième Guerre mondiale, Newlands remplaça sa vieille usine de la rue Ainslie sud par un nouveau bâtiment encore en usage. En 1945, elle acheta la C. Turbnull Company. George A. Dobbie, président de Newlands et de Stauffer-Dobbie, filiale de Newlands, devint président de la C. Turnbull Company. En 1951, George H. Dobbie, le fils de George A., acheta la part de Stauffer et prit le contrôle des trois entreprises. Celui-ci resta entre les mains de la famille Dobbie jusqu'en 1972, année où Dobbie Industries, la société de portefeuille, fit l'objet d'une ordonnance de séquestre. L'entreprise fut restructurée sous la raison sociale de Newlands Textiles en 1980[5].

Newlands produisait toutes sortes de tricots, notamment des doublures pour gants et chaussures, des couvertures, des édredons, du jersey, de la rayonne bouclette et du filé pour le tricotage à la main.

En 1903, Adam Newlands et Joseph Stauffer créèrent une filiale, la Galt Robe Company, pour la fabrication de couvertures en imitation de buffle. En 1920, cette filiale fut constituée en société sous la raison sociale de Stauffer-Dobbie Limited. La nouvelle société se spécialisait dans le tissage de tissu-éponge et de la toile de coton et de rayonne ; dans les années 1950, elle employait quelque 400 personnes. Elle était apparemment exploitée comme société indépendante, mais en 1959 elle tomba sous la coupe de la Dobbie Industries, qui contrôlait aussi la Newlands et la C. Turnbull Company. Son usine, située à un emplacement différent de l'exploitation Newlands, fut démolie après qu'on eut constitué l'actuelle société Newlands Textiles en vue d'exploiter les usines que possédait la Dobbie Industries[6].



101 L'usine Newlands de la rue Ainslie en 1985.
Service canadien des parcs, 1985



102 Le complexe Nith River de la Penman Manufacturing Company en 1882.
Archives nationales du Canada, NMC 9618

Paris, Ontario

La Penman Manufacturing Company

rues Emily et West River

Située sur la rivière Grand à environ 20 kilomètres en aval de Cambridge, la ville de Paris devint aussi un centre textile. La principale entreprise qu'on y trouvait, la Penman Manufacturing Company, était la plus grande entreprise de tricot du Canada.

John Penman naquit aux États-Unis. Au début des années 1860, sa famille s'installa à Woodstock, Ontario, où son père ouvrit une petite usine textile. Il se peut que John Penman ait travaillé avec son père ou ait ouvert sa propre petite usine à Woodstock. En 1868, il s'installa à Paris, Ontario, où il acheta une usine sur la rivière Nith et y établit une exploitation de tricotage fonctionnant à l'énergie hydraulique en société avec W.E. Adams. Cette société fut dissoute en 1870[1]. L'usine d'origine brûla et fut remplacée en 1874 par un bâtiment de brique à quatre étages d'environ 50 pieds sur 100, couvert d'un toit en mansarde[2]. Cette usine, située sur la rivière Nith, près de l'angle des rues Emily et West River, est encore debout.

En 1882, l'entreprise fut constituée en société sous la raison sociale de Penman Manufacturing Company et avec un capital autorisé de 250 000 dollars. On comptait parmi les fondateurs, en plus de John Penman, W.D. Long, H.J. Long, et C.E. Newberry de Hamilton et David Morrice de Montréal[3]. En 1887, la société acheta une deuxième usine à Paris, la Grand River Knitting, aussi appelée Adams-Hackland. Celle-ci fut progressivement agrandie ; au début du siècle, elle était beaucoup plus grande que l'usine primitive, le complexe Nith River[4].

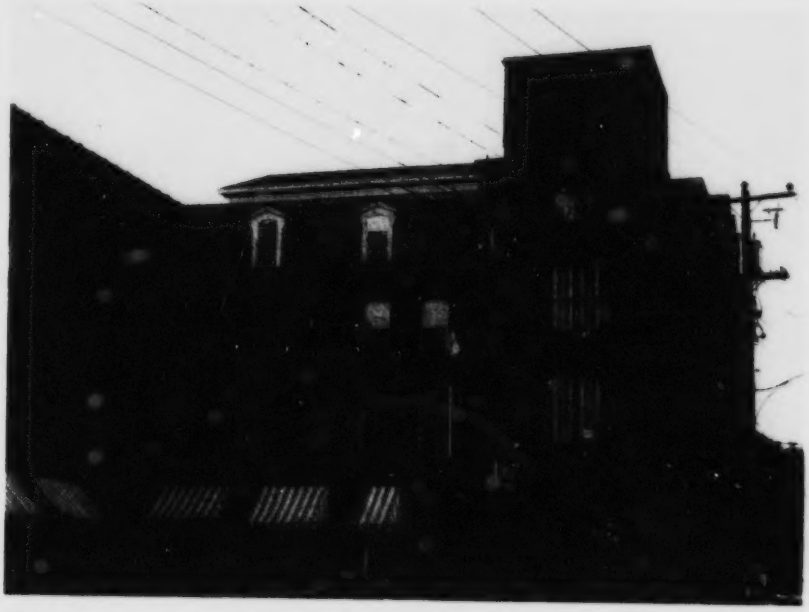
Dans les 20 années qui suivirent 1887, la société Penman fit l'acquisition de la Peninsular Knitting Company de Thorold, Ontario, de la Coaticook Knitting Company de Coaticook, Québec, de la Norfolk Knitting Company de Port Dover, Ontario, de la Watson Manufacturing Company de St. Catharines, Ontario, de la Canadian Woollen Mill Company de Saint-Hyacinthe, Québec, et de l'Anchor Knitting Company d'Almonte, Ontario[5]. Penman Manufacturing devint de loin la plus grande entreprise de tricotage du Canada : en 1933, elle intervenait pour 17,6 p. 100 de la totalité des ventes de tricots au pays. La deuxième entreprise en importance, l'Eaton Knitting Company de Hamilton, représentait 7,5 p. 100 de ce chiffre[6].

John Penman resta président de la société jusqu'en 1906, année où il vendit ses intérêts à un consortium montréalais dont faisaient partie Charles Gordon et David Morrice. Il organisa par la suite à Hamilton la Mercury Mills Limited, qui était devenue en 1933 le cinquième établissement de tricotage en importance du Canada[7]. La Penman Manufacturing Company fut restructurée sous la raison sociale de Penmans Limited, avec David Morrice pour président. Charles Gordon, le président de Dominion Textile, lui succéda en 1914[8]. La Penmans resta étroitement liée à la Dominion Textile jusqu'à ce qu'elle fût absorbée par cette société plus importante en 1965.

L'usine employait 75 adultes (dont 55 femmes) en 1871 et 175 en 1882[9] ; elle était de trois à huit fois plus importante que l'usine moyenne de cette période. Après l'acquisition de l'usine Adams-Hackland en 1887 et l'agrandissement des deux complexes industriels, Penman Manufacturing devint le principal employeur de Paris ; en 1933, les deux complexes employaient en effet plus de 700 personnes[10]. Un nombre important des travailleurs de l'entreprise étaient des immigrants britanniques ; de 1906 à 1928, elle recruta 700 ouvriers en Grande-Bretagne pour ses usines de Paris[11]. En général, la Penmans et l'industrie du tricot semblent avoir bénéficié de relations industrielles plus paisibles que les grandes entreprises du secteur cotonnier. Cependant, les usines de Penman à Paris connurent trois grèves. En 1907, 850 ouvrières et 150 ouvriers débrayèrent pour appuyer l'exigence que la demi-journée de congé du samedi, qui jusque-là n'était accordée que l'été, fût étendue à toute l'année. En 1922, 175 ouvriers se mirent en grève pour protester contre une réduction de salaire de 18 p. 100 et eurent gain de cause[12].

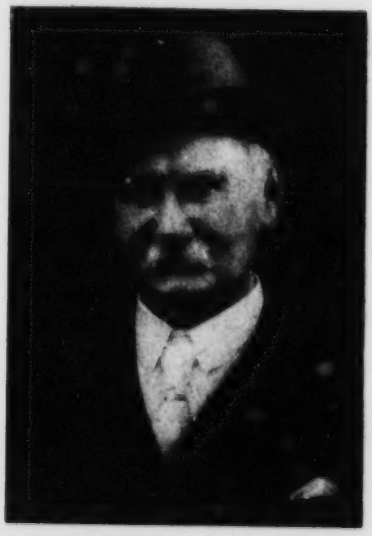
Dans les grèves de 1907 et de 1922, les ouvriers n'étaient pas représentés par un syndicat. Les Ouvriers unis des textiles d'Amérique commencèrent à syndiquer les usines de Penman à Paris en 1946 et l'emportèrent en 1948 par une faible majorité au scrutin d'accréditation. Le syndicat exigea une augmentation de 20 cents l'heure et, devant le refus de l'entreprise de l'accorder, déclencha une grève en 1949. Le syndicat n'arriva pas à faire débrayer tout le personnel ; la grève fut longue, acharnée et en fin de compte infructueuse. L'expérience se révéla si douloureuse que ces usines ne connurent plus d'autres grèves[13].

En 1970, la Dominion Textile vendit l'usine d'origine, le complexe Nith River, à Pride of Paris, entreprise textile qui en est encore propriétaire. Dominion Textile a aussi vendu le complexe Adams-Hackland, aussi appelé Grand River, qui a été démoli[14].



103 L'usine principale du complexe Nith River en 1985.
Service canadien des parcs, 1985

104 John Penman, fondateur de la Penman Manufacturing Company et de la Mercury Mills Limited.
Archives de l'Ontario, papiers de la famille Penman, AO 316



105 Une partie du complexe Grand River de la Penmans en 1985. Ce complexe, construit en 1900, fut démoli v. 1988.
Service canadien des parcs, 1985

Toronto, Ontario

La Joseph Simpson and Sons
2, rue Berkeley

Toronto était le centre le plus important de l'industrie du tricot au Canada : en 1933, environ 17 p. 100 de la totalité des ouvriers du tricot travaillaient dans cette ville. Cette importance était attribuable plutôt à la présence d'un grand nombre de moyennes entreprises, comme la Joseph Simpson and Sons, qu'à la présence de chefs de file de l'industrie ; les plus grandes entreprises du secteur du tricot, la Penmans et la Julius Kayser, étaient établies dans des localités plus petites telles que Paris, Saint-Hyacinthe et Sherbrooke.

En 1865, Joseph Simpson, originaire de Richmond, Virginie, ouvrit une petite usine de tricotage rue Front à Toronto. En 1868, il fit construire une usine plus grande, un bâtiment de brique à trois étages de 95 pieds sur 58, près de l'angle de la rue Berkley et de l'Esplanade. Cinq autres bâtiments importants furent ajoutés à l'usine entre les années 1880 et 1910, année où le complexe atteint sa forme actuelle[1]. En 1919-1920, Simpson bâtit un entrepôt et une filature à l'angle des rues King et St. Lawrence, quelques rues à l'est de l'usine principale[2]. Les bâtiments des deux complexes sont en brique et en bois, et certains éléments des plus récents, en acier.

La société Simpson, aussi connue sous la raison sociale de Toronto Knitting and Yarn Factory, resta sous le contrôle de la famille Simpson jusqu'à son acquisition en 1945 par la Monarch Knitting de Dunnville[3]. L'usine fut fermée en 1952, et ses bâtiments transformés en entrepôts, bureaux et ateliers à bas prix. Au début de 1980, la A.J. Diamond and Partners rénovèrent les bâtiments pour en faire un complexe de bureaux et de boutiques baptisé Berkeley Castle[4]. Tous les principaux bâtiments, y compris l'usine de 1868, ont été conservés.

En 1871, la société Simpson employait 77 personnes (dont 60 femmes), 2 de plus que Penman Manufacturing à Paris. Elle produisait annuellement pour 50 000 dollars de chemises, de pantalons, de vestons et de bonneterie[5]. Au XX^{e} siècle, elle comptait parmi les cinq plus grandes usines de tricotage du Canada. Située au centre-ville, l'usine atteignit sa capacité vers 1910 et ne se développa pas beaucoup par la suite. Cependant, du point de vue de l'emploi, elle n'en restait pas moins la sixième entreprise canadienne en importance en 1933 ; sur le plan des ventes, elle occupait le neuvième ou le dixième rang[6].

La société Simpson passe pour avoir été la première usine de tricotage à faire usage de machines à tricoter circulaires. Au début, l'usine produisait des sous-vêtements de laine, puis elle développa progressivement sa gamme en y ajoutant les tricots de worsted, de coton et de laine et le filé destiné à d'autres entreprises de tricotage[7]. L'usine était entièrement intégrée, disposant d'une capacité de cardage et de filature pour la laine et le coton ainsi que d'un potentiel de tricotage. À l'origine, elle fonctionnait à la vapeur en commande directe, mais en 1906 la machine à vapeur fut branchée sur une génératrice Canadian General Electric qui alimenta dès lors la machinerie en courant alternatif[8].

106 L'usine de tricot de Joseph Simpson and Sons en 1906.
Canadian Journal of Fabrics, juillet 1906, p. 148 ; Bibliothèque publique de Hamilton

107 Le complexe Berkeley Castle en 1991.
Service canadien des parcs, 1991

Hamilton, Ontario

Hamilton est connue surtout pour son industrie sidérurgique, mais des années 1880 aux années 1950, elle fut aussi un centre important de coton et de tricot. La première usine de coton de la région fut la Dundas, construite dans la localité voisine du même nom en 1861. Deux entreprises, la Hamilton Cotton Company et l'Ontario Cotton Mills Company, bâtirent des usines à Hamilton pendant le boom du coton, et une troisième, l'Imperial Cotton Company, fut construite en 1900. Seule l'Imperial nous a été conservée. On construisit aussi à Hamilton plusieurs usines de tricotage importantes à la fin du XIX^{e} siècle et au début du XX^{e} ; dans les années 1930, quatre sociétés de Hamilton, la Chipman Holton Knitting, la Eaton Knitting, la Mercury Mills et la J.R. Moodie and Sons, comptaient parmi les douze entreprises de tricot et de bonneterie les plus importantes du Canada. Les usines Eaton et Mercury ont été démolies, mais des parties des usines Moodie et Chipman Holton ont été conservées.

108 Bâtie en 1900, l'usine Cosmos Imperial est la dernière survivante des trois usines de coton de Hamilton.
Service canadien des parcs, 1986

La J.R. Moodie and Sons Limited

avenue Sanford, entre les rues King et Wilson

J.R. Moodie and Sons, fondée en 1888, est de loin la plus ancienne des quatre grandes entreprises de tricot de Hamilton ; les autres datent toutes de 1902 ou après.

John et James Moodie constituèrent l'Eagle Knitting Company en 1888 ; en 1890, ils occupaient des locaux à l'angle des rues Main et Macnab à Hamilton. L'entreprise, spécialisée dans le sous-vêtement féminin, se développa rapidement. En 1903, elle employait environ 325 personnes, et en 1907, elle bâtit une deuxième usine, l'Eagle Spinning Mill, avenue Sanford. À peu près à cette époque, John Moodie se retira de l'entreprise[1]. En 1909, on constitua la société de portefeuille J.R. Moodie and Sons pour contrôler Eagle Knitting, Eagle Spinning et la Peerless Underwear Company, qui remplissait la fonction de distributeur pour le groupe[2]. James R. Moodie était le président de la société, mais ce sont ses trois fils qui s'occupaient de la gestion active. L'entreprise s'agrandit à son emplacement de l'avenue Sanford, et en 1928 l'usine des rues Main et Macnab fut fermée. À cette époque, l'entreprise employait environ 700 personnes, qui travaillaient sur 300 machines à tricoter et 400 machines à coudre[3]. Elle comptait parmi les douze plus grandes entreprises de tricot et bonneterie du Canada. Elle resta sous le contrôle direct de la famille Moodie jusqu'à sa fermeture en 1958[4].

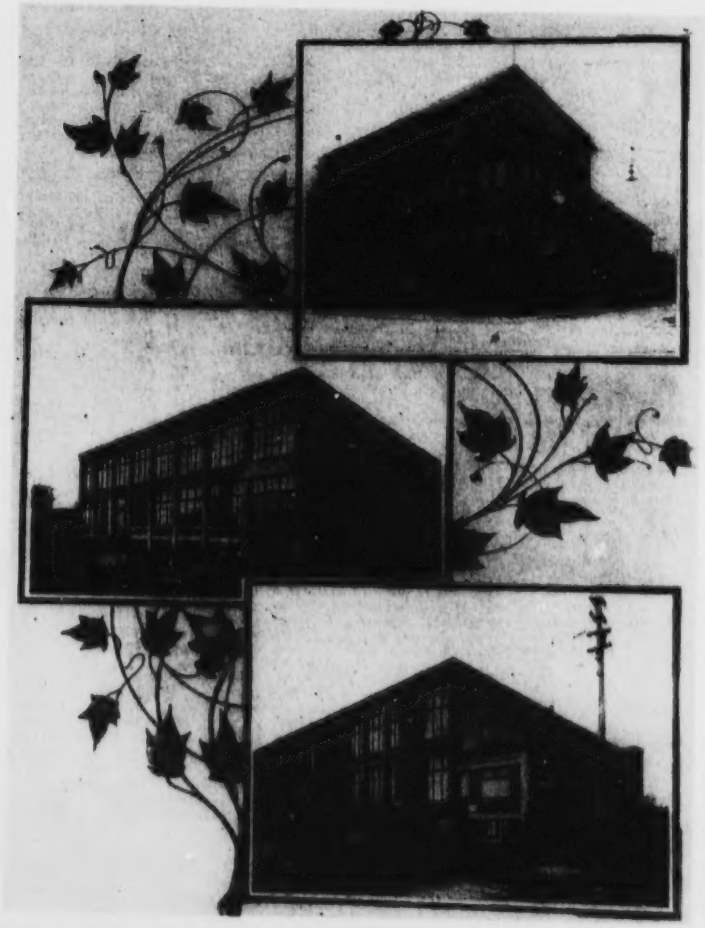
La famille Moodie était novatrice. John Moodie était l'un des fondateurs de la Cataract Power Company, qui commença à produire de l'énergie hydro-électrique à De Cew Falls, à quelque 35 milles de Hamilton, en 1898, si bien que dès 1899, l'Eagle Knitting Company utilisait l'énergie électrique[5]. L'usine de l'avenue Sanford était en béton armé, avec des murs-rideaux de brique[6]. Lorsqu'elle fut construite, en 1907, le béton armé venait tout juste d'être introduit dans le bâtiment au Canada.

On sait peu de chose des relations du travail dans l'entreprise. On peut cependant lire dans un article de 1922 que celle-ci accordait une attention particulière au bien-être de ses ouvriers, qui bénéficiaient à ses usines des soins gratuits d'un médecin engagé par elle[7].

L'établissement de J.R. Moodie and Sons est un bon exemple de grande usine de tricotage urbaine appartenant à une entreprise familiale. Comme la société Simpson, cette entreprise resta indépendante la plus grande partie de son existence et n'avait pas de rapports directs avec les principales personnalités de l'industrie textile. La famille Moodie était un peu plus active dans l'industrie que la famille Simpson. James Moodie Jr. fut membre du bureau de l'Association canadienne des fabricants de lainage et son frère,

Robert, président de la section ontarienne de l'Association des manufacturiers canadiens[8].

L'usine d'origine, située à l'angle des rues Main et Macnab, a été démolie, mais le complexe de l'avenue Sanford a été conservé.



109 Les trois usines exploitées par J.R. Moodie and Sons, 1925. La photographie supérieure représente l'usine d'origine à l'angle des rues Main et Macnab. Les deux autres constructions sont les usines de béton armé de l'avenue Sanford. Celle du bas fut probablement bâtie en 1907.
Canadian Textile Journal, 16 janvier 1925, p. 38 ; Bibliothèque nationale du Canada, NL 16972

110 L'ancienne usine Eagle Spinning, avenue Sanford à Hamilton. Les fenêtres primitives ont été murées, mais l'arcature et les contreforts de brique ont été conservés.
Service canadien des parcs, 1986

Le Nouveau-Brunswick

S'il est vrai qu'elle fut historiquement concentrée au Québec, l'industrie cotonnière, en particulier au XIX[e] siècle, était aussi solidement établie au Nouveau-Brunswick. En 1891, les usines de coton canadiennes employaient 8502 personnes ; 20 p. 100 de ce nombre travaillaient dans des usines du Nouveau-Brunswick, et 45 p. 100 dans des établissements québécois. Cinquante-cinq Néo-brunswickois sur 10 000 travaillaient dans des filatures et tissages de coton. Au Québec, le chiffre correspondant était de 25, et dans l'ensemble du Canada, de 18. Il y avait deux usines à Saint-Jean, une à Moncton, une à Milltown, et une à Marysville près de Fredericton. Deux de ces usines ont été démolies, mais les trois autres — celles de Moncton et de Marysville et une à Saint-Jean — ont été conservées.

111 L'usine St. Croix à Milltown. L'usine d'origine (au centre) fut bâtie en 1882 ; l'atelier de tissage (à gauche) fut ajouté avant 1922. Cette usine a été démolie.
Manual of the Textile Industry of Canada, 1953, p. 63 ; Bibliothèque nationale du Canada, NL 16968

La Gibson

8, rue River, Marysville

En 1862, Alexander Gibson acheta deux scieries défaillantes sur la rivière Nashwaak, au nord de Fredericton. Il les agrandit et bâtit autour d'elles une agglomération d'une certaine importance, baptisée Marysville. Il investit également dans la New Brunswick Land and Railway Company. Dans les années 1880, il était devenu très riche ; ses seuls avoirs dans les chemins de fer s'élevaient à 800 000 dollars en 1882[1].

Au cours des années 1870, les industries de la construction navale et du bois d'oeuvre du Nouveau-Brunswick connurent une grave récession, et Gibson commença à chercher d'autres possibilités d'investissement. L'une de ces possibilités était la transformation du coton. L'introduction de la protection douanière du coton ouvré en 1879 détermina en partie une vague de prospérité dans l'industrie cotonnière canadienne. En 1878, il y avait 8 petites usines de coton au Canada ; entre 1879 et 1884, 18 autres usines furent bâties. Trois de ces nouvelles usines s'implantèrent au Nouveau-Brunswick : une à Saint-Jean en 1880, une autre à Milltown en 1881, et une à Moncton en 1882. Il est probable que Gibson fut influencé par ce boom : en 1882, il vendit ses parts dans la New Brunswick Land and Railway Company et commença à bâtir une grande usine de coton.

Le bâtiment principal, conçu par la firme bostonienne Lockewood, Greene and Company, était une construction à piliers de brique de quatre étages, mesurant 418 pieds sur 100 et conforme aux principes de la combustion lente. De plus, Gibson fit construire de petites maisons pour ses ouvriers ainsi que le magasin et l'église du village. L'usine commença à produire en 1885 avec 12 000 fuseaux et 272 métiers à tisser, ce qui la classait dans la moyenne des usines textiles canadiennes. Au début, l'établissement produisait du coton écru, mais après la construction d'une teinturerie en 1886, elle commença à produire de la toile pour draps, du guingan, du coutil à matelas et des denims[2].

La diversification de la production était une nécessité vitale ; au moment où l'usine commença à produire, l'industrie traversait une crise grave de surproduction. Les chefs de file du textile, David Morrice et Andrew Galt, essayèrent de réduire la production en formant des cartels de producteurs d'une part, et d'autre part en achetant des usines et en supprimant la capacité excédentaire. Gibson put conserver la propriété de son usine en 1882, mais il fut obligé de s'engager à vendre sa production exclusivement par l'intermédiaire de la société de David Morrice. En fin de compte, en 1907, Gibson, alors âgé de 88 ans, vendit son usine à Morrice, qui l'incorpora dans la Canadian Cottons Limited qui l'exploita jusqu'en 1954. Elle fut par la

suite exploitée par plusieurs entreprises jusqu'à ce qu'elle devienne propriété du gouvernement provincial en 1980[3].

Lorsque le gouvernement acheta l'usine, la plupart de ses bâtiments d'origine étaient intacts. Ils ont depuis été transformés en immeubles de bureaux. En 1990, l'usine fut marquée d'une plaque de la Commission des lieux et monuments historiques du Canada la déclarant d'importance nationale sur les plans historique et architectural.

112 L'usine Gibson à Marysville. Logements d'entreprise au second plan, et scierie au premier plan.
Archives publiques du Nouveau-Brunswick, collection Jacob Mersereau, P18/190

113 L'usine Gibson, transformée en immeuble à bureaux.
Ministère du Tourisme, des Loisirs et du Patrimoine du Nouveau-Brunswick

La Saint John Cotton Company

Dunlop Lane, Saint-Jean

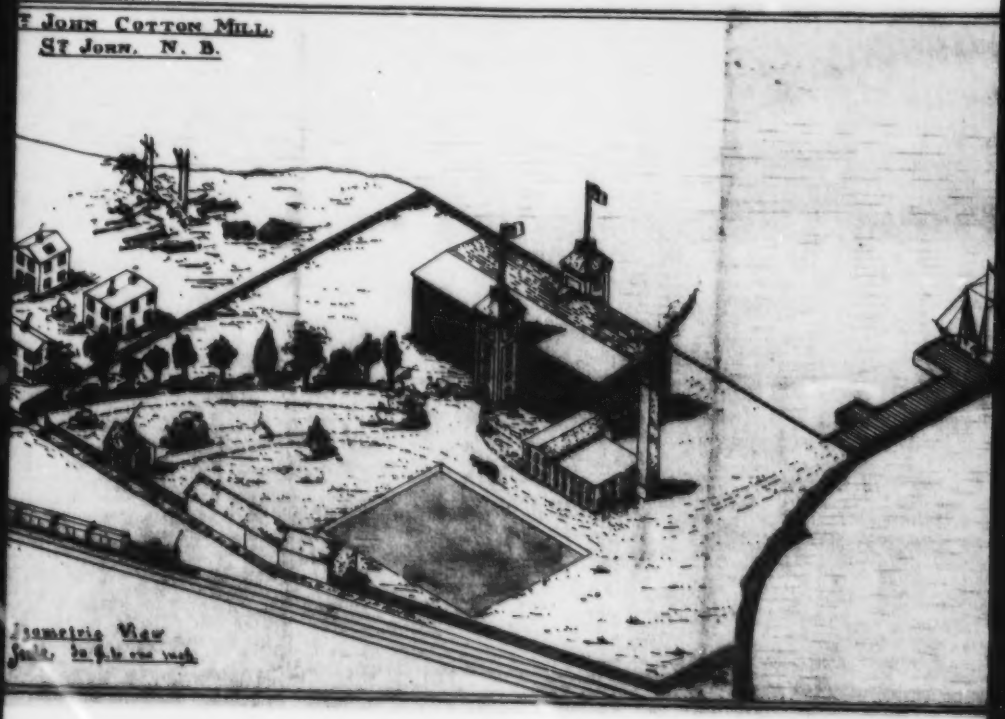
C'est un épicier grossiste du nom de William Parks qui bâtit en 1861 la première usine de coton des Maritimes, à Saint-Jean. En 1882, il bâtit une deuxième usine, construction à piliers de brique de quatre étages mesurant 205 pieds sur 79, à l'extrémité de ce qui est maintenant Dunlop Lane. La première usine était connue sous le nom de New Brunswick, la deuxième sous celui de Saint-John[1].

L'usine Saint John fut mise en exploitation en 1883, en même temps que beaucoup d'autres entraient sur le marché. Celui-ci s'effondra, et en 1885, la Saint John cessa la production[2]. Lorsqu'elle rouvrit en 1887, elle employait environ 200 personnes et devait, selon les prévisions, produire quelque 70 000 verges de tissu par semaine. On lit dans un rapport de 1892 qu'elle avait alors 300 métiers à tisser et 12 600 fuseaux et produisait du coton écru, de la toile pour draps, du coutil, de la toile légère et des enveloppes de matelas[3].

En 1890, les deux usines étaient en difficulté et étaient exploitées par un séquestre ; leur principal créancier, la Banque de Montréal, avait intenté une action en saisie immobilière et vente ; la Dominion Cotton Mills Company, nouvellement constituée, désirait acheter les usines et les fermer[4]. Mais celles-ci survécurent à ces difficultés et se retrouvèrent en 1893 sous la direction de William Parks and Sons. En 1893, l'entreprise réalisa (avec les deux usines) un bénéfice de 55 000 dollars sur une production de 500 000 dollars et bâtit une nouvelle blanchisserie à l'usine Saint John[5].

Pour pouvoir reprendre l'exploitation, l'entreprise avait emprunté 200 000 dollars à des capitalistes locaux ; lorsque l'un d'eux mourut, elle se trouva incapable de rembourser sa dette et cessa ses activités en 1900 ou au début de 1901[6]. Les usines furent vendues au prix de 145 000 dollars à la société Manchester, Robertson and Allison de Saint-Jean, qui les restructurèrent sous la raison sociale de Cornwall and York Cotton Mills Company, avec un capital de 500 000 dollars[7]. Cette entreprise resta longtemps indépendante, mais en 1922, elle était devenue une filiale de la Canadian Cottons[8].

L'usine New-Brunswick, plus ancienne, fut rebaptisée Cornwall, et l'usine Saint John devint l'usine York. À eux deux, ces établissements disposaient de 114 cardes, 430 métiers à tisser et 27 700 fuseaux[9]. La Cornwall fut fermée en 1930. La York continua à être exploitée comme filature à une échelle restreinte ; le *Canadian Textile Directory* indique qu'elle n'avait que 66 cardes, 6424 fuseaux et 76 ouvriers. Elle fut fermée lorsque la Canadian Cottons mit fin à ses activités en avril 1959[10].



114 L'usine de la Saint John Cotton, à Saint-Jean, Nouveau-Brunswick, bâtie par William Parks and Son en 1882.
Musée du Nouveau-Brunswick, NBM 988.58.1

La Nouvelle-Écosse

Chiffrée par habitant, l'industrie textile n'était pas un employeur aussi important en Nouvelle-Écosse que dans les autres provinces. Néanmoins, il y avait dans cette province des localités où le textile était important. Dans les années 1880, trois usines de coton furent bâties respectivement à Halifax, Windsor et Yarmouth. L'usine de Halifax fut détruite par l'explosion de 1917 ; celle de Windsor fut transformée en usine de tricotage en 1915 et est encore exploitée. On prévoit la fermeture de l'établissement de Yarmouth pour 1991. En plus de ces établissements, on trouve en Nouvelle-Écosse l'une des usines de tricotage les plus célèbres du Canada, la Stanfield's à Truro.

La Stanfield's Limited

1, rue Logan, Truro

Charles E. Stanfield émigra de Bradford en Angleterre à Tyron, Île-du-Prince-Édouard, en 1855. À Bradford, il avait fait son apprentissage dans les usines de lainage de son oncle, et il fonda l'usine Tyron Woollen Mills à Tyron. En 1866, il vendit celle-ci et s'installa à Truro, Nouvelle-Écosse, où il fonda une fabrique de chapeaux de feutre. Il participa aussi en Nouvelle-Écosse à l'exploitation d'usines de lainage à St. Croix et à Farnham, avant de fonder une usine de tricotage et de tissage à Truro en 1882[1].

En 1892, C.E. Stanfield disposait de 24 machines à tricoter, de 4 métiers larges et d'une série de cardes. Cela en faisait probablement une entreprise de taille moyenne pour le Canada, mais elle était beaucoup plus petite que le chef de file de l'industrie, Penman Manufacturing, qui exploitait 15 cardes et 34 tricoteuses dans ses deux usines de Paris[2].

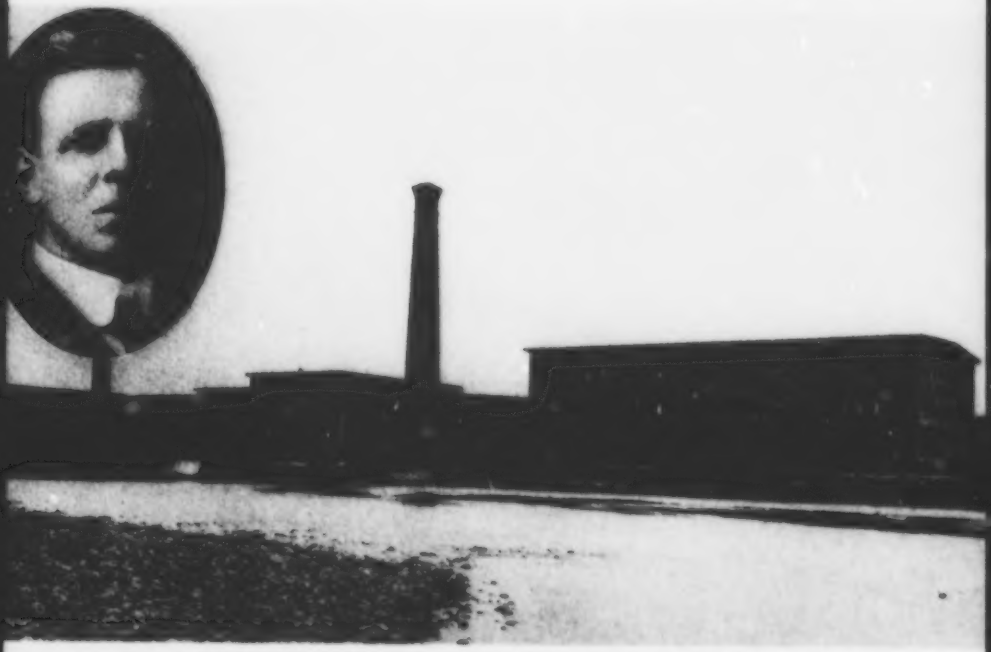
En 1896, C.E. Stanfield vendit l'entreprise à ses deux fils, John et Frank. Ceux-ci abandonnèrent le tissage et concentrèrent leurs efforts sur les tricots, en particulier les sous-vêtements. Ils élaborèrent un procédé de prérétrécissement pour les sous-vêtements de laine et purent commercialiser avec succès leurs sous-vêtements « irrétrécissables » pendant la ruée vers l'or du Klondike. L'entreprise se développa rapidement : en 1907, elle disposait de 10 séries de cardes et de 100 machines à tricoter. L'usine fut entièrement reconstruite entre 1900 et 1906. En 1910, la Stanfield's acheta à Amherst, Nouvelle-Écosse, une grande usine appelée Hewson Woollen Mills ; elle en continua l'exploitation, la rebaptisant Amherst Woollen Mills[3].

En 1906, l'entreprise, qui portait auparavant le nom de Truro Knitting Mills Company, fut constituée en société sous la raison sociale de Stanfield's Limited. S'il est vrai que John Stanfield en demeura président et que Frank Stanfield restait à son conseil d'administration, ce dernier comprenait aussi le président et deux membres du conseil de la Banque de Nouvelle-Écosse. La présence de ces trois banquiers donne à penser que la Stanfield's, comme beaucoup d'autres entreprises en expansion, avait eu recours à des capitaux extérieurs. Mais contrairement à beaucoup d'autres familles dans une situation semblable, les Stanfield ne perdirent pas le contrôle de l'entreprise, et la présidence en resta dans la famille.

La Standfield's s'est montrée novatrice, et son histoire est jalonnée d'initiatives d'avant-garde : on lui doit ainsi les premiers cardigans et sous-vêtements de jersey fabriqués au Canada, l'introduction au Canada des sous-vêtements à gros côtelets et de la combinaison à panneau, le

développement d'un processus mettant les sous-vêtements de laine à l'épreuve du rétrécissement et les premiers emballages de cellophane pour les sous-vêtements[4]. Mais elle se révéla remarquablement conservatrice à un égard au moins : elle continua de filer à la mule-jenny jusque vers 1970.

En plus de marquer l'industrie du tricot, la famille Standfield a joué un rôle remarquable dans la vie publique. Frank Stanfield Sr., qui fut le dirigeant actif de l'entreprise de 1906 à 1930, fut aussi le député de Colchester au parlement provincial de 1911 à 1929 et le lieutenant-gouverneur de la Nouvelle-Écosse en 1930-1931. Son frère représenta la circonscription de Colchester au parlement fédéral de 1907 à 1916 et fut nommé sénateur en 1921. Frank Jr., qui devint président de la compagnie en 1930, fut député de Colchester-Hants au parlement fédéral de 1945 à 1953. Son frère, Robert L. Stanfield, ne joua aucun rôle dans l'entreprise, mais fut premier ministre de la Nouvelle-Écosse de 1956 à 1967, avant de diriger l'opposition au parlement fédéral.



115 Vue de l'usine Stanfield, vers 1907. En médaillon : John Stanfield.
Stanfield's Limited

116 L'usine Stanfield d'aujourd'hui.
Stanfield's Limited

117 Vue partielle de l'usine Stanfield d'aujourd'hui.
Service canadien des parcs, 1985

La Yarmouth Duck and Yarn Company Limited

233, rue Water, Yarmouth

En 1883, un groupe de constructeurs de navires de Yarmouth et de marchands des Antilles fondèrent la Yarmouth Duck and Yarn Company. Elle avait alors pour président W.D. Lovitt, S. Killam pour vice-président, et Thomas Killam pour secrétaire-trésorier[1].

Cette entreprise bâtit une petite usine de trois étages à piliers de brique, mesurant 90 pieds sur 76. L'usine était équipée de machines anglaises fabriquées par Howard, Bullough and Riley ; ses métiers à tisser étaient produits localement par la Yarmouth Cotton Machine Manufacturing Company[2]. Elle employait 80 personnes et produisait de la toile fine de coton à raison de quelque 5000 livres par semaine. Cette toile servait à la fabrication de tentes, de voiles et de produits apparentés. L'entreprise développa aussi un marché pour la grosse toile industrielle ; les fabricants d'instruments aratoires Massey-Harris et International Harvester et les fabricants de papier en devinrent des clients importants[3].

En 1902, la société fut rebaptisée Cosmos Cotton Company. À peu près à la même époque, C.T. Grantham s'en assura le contrôle. Grantham avait joué un rôle dans la société dans les années 1890, mais l'avait quittée pour constituer l'Imperial Cotton Company à Hamilton, Ontario. Grantham fit cette acquisition avec l'aide d'un commissionnaire new-yorkais, la J. Spencer Turner Company ; Cosmos Cotton et Imperial Cotton furent bientôt intégrées dans la Cotton Duck Company (qui, en 1913, devint International Cotton Mills et fut plus tard restructurée sous la raison sociale de New England Southern Mills), société de portefeuille américaine possédant des usines en Nouvelle-Angleterre et dans le Sud américain[4]. Malgré le changement de propriétaires, la gestion de Cosmos Cotton resta entre les mains d'hommes d'affaires locaux ; en 1914, John Killam en était président, et Samuel Killam, directeur[5]. En 1924, Cosmos et Imperial fusionnèrent pour former la Cosmos Imperial Mills, et en 1926, le produit de cette fusion fut vendu à une nouvelle société la Cosmos Imperial Mills Limited. On considère en général que cette vente marque le transfert du contrôle de Cosmos Imperial au Canada, mais il est probable que les Américains gardèrent une participation importante dans l'entreprise jusqu'à 1937 au moins[6].

En 1892, l'usine s'agrandit par l'achat d'une entreprise voisine de menuiserie ; de même en 1907 et en 1913, l'usine d'origine s'enrichit d'ajouts considérables ; en 1914, son bâtiment principal mesurait 515 pieds sur 76. Certaines parties de celui-ci étaient en matériaux traditionnels à combustion lente, et d'autres, en brique et en béton. La plus vieille partie

de l'usine était alimentée par la machine à vapeur d'origine ; la partie nouvelle fonctionnait à l'électricité. L'usine comptait 12 000 fuseaux et de nombreux métiers à tisser ; deux de ceux-ci, utilisés pour la fabrication de feutres sécheurs de papeteries, pouvaient tisser des pièces de 17 et de 13,8 pieds de largeur[7].

De 1938 à 1958, l'entreprise consacra plus de 4 millions de dollars à la transformation et au rééquipement de l'usine de Yarmouth. En 1957, l'usine Imperial de Hamilton fut fermée, et une grande partie de son équipement fut transportée à Yarmouth, et installée dans les nouveaux bâtiments. En 1966, une filiale, Yarmouth Industrial Fabrics, investit 2,5 millions de dollars dans un nouvel atelier de tissage à un seul étage en face de l'ancienne usine, de l'autre côté de la rue Water. Ce nouvel atelier était conçu pour recevoir 144 métiers et employer 200 personnes[8].

La Dominion Textile acheta les usines de Yarmouth en 1973 et les exploita jusqu'en janvier 1991, moment où elle annonça que le complexe serait fermé entre juillet et décembre de la même année.

118 L'usine de la Yarmouth Duck and Yarn Company dans les années 1890.
Canadian Textile Journal, mars 1914, p. 79 ; Bibliothèque nationale du Canada, NL 17463

119 L'usine Cosmos Imperial à Yarmouth, probablement dans les années 1930.
Archives nationales du Canada, PA 42032

120 La Cosmos Impérial en 1985.
Service canadien des parcs, 1985

Tableaux

Tableau 1
Emploi dans les principaux secteurs de l'industrie textile, 1871-1950 (nombre de travailleurs)

Année	Vêtement	Cotonnades	Bonneterie/Tricot	Lainages	Soie/Fibres synthétiques	Tissus à armure étroite	Teinture, Apprêtage	Divers	Total
1871	16 878	745	245	5 774	–	–	–	1 040	24 682
%	68	3	1	23				4	
1881	28 584	3 527	1 556	7 942	211	–	–	1 702	43 522
%	66	8	4	18				4	
1891	42 972	8 734	2 143	9 223	322	120	–	5 573	70 087
%	63	12	3	13				8	
1901*	37 509	11 954	3 687	7 037	–	–	548	3 451	64 186
%	58	18	6	11			1	5	
1911*	40 729	13 244	8 050	5 860	594	142	78	3 905	72 602
%	63	21	11	8	1			6	
1920	34 392**	19 461	14 572	8 966	1 165	–	7 210	2 976	88 742
%	39	22	16	10	1		8	3	
1930	42 544	18 590	18 570	7 710	5 393	–	12 732	4 037	109 576
%	39	17	17	7	5		12	4	
1940	57 071	26 017	23 438	14 126	8 512	2 802	1 210	5 707	138 883
%	41	19	17	10	6	2	1	4	
1950	90 993	28 430	25 255	17 357	17 955	2 058	2 459	12 069	196 576
%	46	14	13	9	9	1	1	6	

* En 1901 et 1911, seuls les établissements employant 5 personnes ou plus furent recensés.
** À partir de 1920, les établissements de fabrication de vêtements sur mesure pour hommes et pour femmes ont été exclus du recensement industriel.

Sources

Canada, *Census of Canada, 1870–71* (Ottawa, I.B. Taylor, 1875), vol. 3, tableaux 30 à 53 ; Canada, min. de l'Agriculture, *Census of Canada, 1880-1881* (Ottawa, Maclean, Roger & Co., 1883), vol. 3, tableaux 31 à 54 ; Canada, min. de l'Agriculture et de la Statistique, *Census of Canada, 1890-1891* (Ottawa, Imprimeur de la reine, 1894), vol. 3, tableau 22 ; Canada, min. de l'Agriculture, *Fourth Census of Canada, 1901* (Ottawa, Imprimeur du roi, 1905), vol. 3, p. XXV ; Canada, min. du Commerce, *Fifth Census of Canada, 1911* (Ottawa, Imprimeur du roi, 1912), vol. 3, tableau 14 ; BFS, *The Textile Industries of Canada in the Decade 1917-26* (Ottawa, Imprimeur du roi, 1929), tableaux 33, 54, 78, 87, 92, 98, 105, 110, 113, 118, 124, 131, 140, 144, 145 ; BFS, *The Textile Industries of Canada, 1929 and 1930* (Ottawa, Imprimeur du roi, 1932), tableau 4 ; BFS, *The Textile Industries of Canada, 1940, 1941 and 1942* (Ottawa, Imprimeur du roi, 1945), tableaux 3, 54 et 78 ; BFS, *General Review of all Textiles, 1950* (Ottawa, Imprimeur du roi, 1952), p. A-2 à A-5.

Tableau 2
Valeur ajoutée dans les principaux secteurs de l'industrie textile, 1871-1940 (en milliers de dollars)

Année	Vêtement	Cotonnades	Bonneterie/Tricot	Lainages	Soie/Fibres synthétiques	Tissus à armure étroite	Teinture, Apprêtage	Divers	Total
1871	6 302	320	106	2 782	–	–	–	395	9 905
%	64	3	1	28				4	
1881	13 878	1 983	780	4 790	158	–	–	722	22 311
%	62	9	3	21	1			3	
1891	19 750	4 629	924	5 152	294	55	–	2 757	33 561
%	59	14	3	15	1			8	
1901*	17 615	5 889	1 980	4 321	–	–	1 544	3 566	34 915
%	50	17	6	12			4	10	
1911*	36 244	11 241	6 490	4 970	589	89	163	5 036	64 822
%	56	17	10	8	1			8	
1920	63 651**	44 152	23 170	21 840	1 938	–	12 333	6 377	173 462
%	37	25	13	13	1		7	4	
1930	66 122	25 499	28 608	13 416	10 175	–	22 665	10 766	177 251
%	37	14	16	8	6		13	6	
1940	194 412	115 559	70 077	77 136	31 208	11 987	4 885	42 187	547 451
%	36	21	13	14	6	2	1	8	

Valeur ajoutée = La valeur de la production moins le coût des matières.
* En 1901 et 1911, seuls les établissements employant 5 personnes ou plus furent recensés.
** À partir de 1920, les établissements de fabrication de vêtements sur mesure pour hommes et femmes ont été exclus du recensement industriel.
Sources
Voir les sources du tableau 1.

Tableau 3
Valeur de la production dans les principaux secteurs de l'industrie textile, 1871-1950 (en milliers de dollars)

Année	Vêtement	Cotonnades	Bonneterie/Tricot	Lainages	Soie/Fibres synthétiques	Tissus à armure étroite	Teinture, Apprêtage	Divers	Total
1871	14 820	782	199	7 886	–	–	–	1 121	24 808
%	60	3	1	32				5	
1881	23 621	3 759	1 386	9 730	275	–	–	1 280	40 051
%	60	9	3	24	1			3	
1891	39 628	9 127	1 917	10 076	585	131	–	4 688	65 704
%	60	14	2	15	1			7	
1901*	35 346	12 144	3 858	8 251	–	–	2 052	6 045	67 696
%	52	18	6	12			3	9	
1911*	72 892	25 681	13 394	9 157	1 009	169	316	13 285	135 903
%	54	19	10	7	1			10	
1920	151 511**	107 290	58 099	48 510	5 377	–	14 168	31 220	416 175
%	36	26	14	12	1		3	8	
1930	147 577	58 587	54 118	27 498	17 809	–	25 473	30 754	361 815
%	41	16	15	8	5		7	8	
1940	194 412	115 559	70 077	77 136	31 208	11 987	4 885	42 187	547 451
%	36	21	13	14	6	2	1	8	
1950	587 988	267 078	146 226	157 359	147 048	13 704	12 354	134 203	1 465 960
%	40	18	10	11	10	1	1	9	

* En 1901 et 1911, seuls les établissements employant 5 personnes ou plus furent recensés.
** À partir de 1920, les établissements de fabrication de vêtements sur mesure pour hommes et femmes ont été exclus du recensement industriel.

Sources
Voir les sources du tableau 1.

Tableau 4
Secteurs du filé et de la toile de coton : emploi et valeur de la production selon la région, 1871-1980

	1871	1881	1891	1901	1911	1920	1930	1940	1950	1960	1970	1980
Nombre de travailleurs												
Canada	745	3 527	8 502	12 029	13 041	17 624	16 999	23 616	26 967	16 841	13 298	9 247
Ontario	495	1 683	2 495	2 362	2 353	3 969	4 236	6 199	–	–	–	–
Québec	123	1 500	3 792	6 695	8 173	11 327	11 195	15 876	17 847	12 155	8 933	–
Nouveau-Brunswick	127	344	1 752	2 172	1 828	–	–	–	–	–	–	–
Nouvelle-Écosse	–	–	463	800	687	–	–	–	–	–	–	–
Autres	–	–	–	–	–	2 328	1 568	1 541	9 120	4 686	4 365	–
Valeur de la production (en milliers de dollars)												
Canada	782	3 760	8 452	12 033	24 585	97 490	48 693	103 390	257 384	209 503	282 533	661 755
Ontario	492	1 875	2 619	2 907	4 134	19 020	11 187	25 012	–	–	–	–
Québec	129	1 609	3 656	6 150	16 741	63 401	34 322	72 240	171 168	153 164	217 170	–
Nouveau-Brunswick	161	276	1 750	2 228	2 673	–	–	–	–	–	–	–
Nouvelle-Écosse	–	–	427	747	1 036	–	–	–	–	–	–	–
Autres	–	–	–	–	–	10 069	3 185	6 138	86 216	56 339	65 353	–

Sources
Voir les sources du tableau 1 ainsi que BFS, *Cotton Textile Industries, 1950* (Ottawa, 1952), tableau 11 ; BFS, *Cotton Yarn and Cloth Mills, 1960* (Ottawa, 1962), tableau 1 ; Statistique Canada, *Cotton Yarn and Cloth Mills, 1970* (Ottawa, Information Canada, 1972), tableau 1 ; Statistique Canada, *Cotton Yarn and Cloth Mills, 1980* (Ottawa, min. des Approvisionnements et Services, 1982), tableau 1.

Tableau 5
Secteur de l'étoffe de laine : emploi et valeur de la production selon la région, 1871–1980

	1871	1881	1891	1901	1911	1920	1930	1940	1950	1960	1970	1980
Nombre de travailleurs												
Canada	4 453	6 877	7 156	6 795	4 512	5 534	3 875	7 798	9 159	6 060	5 542	4 767
Ontario	3 696	5 221	5 191	4 324	3 108	4 524	3 075	5 079	5 116	2 543	1 611	1 484
Québec	556	1 226	1 410	2 103	903	602	–	–	3 070	3 189	3 690	3 009
Nouveau-Brunswick	97	139	105	118	–	–	–	–	–	–	–	–
Nouvelle-Écosse	104	221	319	196	396	–	–	–	–	–	–	–
Autres	–	70	131	54	78	408	800	2 719	973	328	241	274
Valeur de la production (en milliers de dollars)												
Canada	5 508	8 112	8 088	7 360	5 739	28 019	12 348	41 851	68 680	66 791	96 443	235 712
Ontario	4 589	6 077	5 874	4 657	4 017	23 583	9 882	28 730	33 786	26 662	27 300	64 404
Québec	692	1 532	1 583	2 327	1 105	2 491	–	–	30 029	37 308	66 320	157 120
Nouveau-Brunswick	127	91	87	115	–	–	–	–	–	–	–	–
Nouvelle-Écosse	100	304	369	214	504	–	–	–	–	–	–	–
Autres	–	108	175	–	–	1 945	2 466	13 121	4 865	2 821	2 823	14 188

Sources
Voir les sources du tableau 1 ainsi que BFS, *Woolen Textile Industries, 1950* (Ottawa, 1952), tableau 15 ; BFS, *Wollen Mills, 1960* (Ottawa, 1962), tableau 27 ; Statistique Canada, *Wool Yarn and Cloth Mills, 1970* (Ottawa, Information Canada, 1972), tableau 16 ; Statistique Canada, *Wool Yarn and Cloth Mills, 1980* (Ottawa, min. des Approvisionnements et Services, 1982), tableau 1.

Tableau 6
Secteurs de la bonneterie et du tricot : emploi et valeur de la production selon la région,1871–1970

	1871	1881	1891	1901	1911	1920	1930	1940	1950	1960	1970
Nombre de travailleurs											
Canada	245	1 554	2 143	3 896	8 364	14 004	18 615	23 225	25 255	20 765	23 735
Ontario	244	1 301	1 522	3 342	6 320	–	12 650	13 153	13 303	8 186	7 355
Québec	1	218	408	434	1 554	–	4 481	8 521	–	10 889	14 372
Nouveau-Brunswick	–	1	25	–	–	–	–	–	–	–	–
Nouvelle-Écosse	–	33	183	–	–	–	–	–	–	–	–
Autres	–	1	5	–	–	–	1 034	1 551	11 952	1 690	2 008
Valeur de la production (en milliers de dollars)											
Canada	199	1 385	1 917	3 858	13 394	56 737	53 043	69 427	146 226	198 160	414 690
Ontario	198	1 253	1 426	3 277	10 063	–	36 911	40 761	78 427	77 830	105 259
Québec	–	122	426	397	2 273	–	13 005	24 006	–	106 784	280 401
Nouveau-Brunswick	–	–	8	–	–	–	–	–	–	–	–
Nouvelle-Écosse	–	10	56	–	–	–	–	–	–	–	–
Autres	–	–	1	–	–	–	2 659	4 660	67 798	13 546	29 030

Sources
Voir les sources du tableau 1 ainsi que BFS, *Hosiery, Knitted Goods and Fabric Glove and Mitten Industries, 1950* (Ottawa, 1952), tableaux 7 et 19 ; BFS, *Hosiery and Knitting Mills, 1960* (Ottawa, 1962), tableaux 10 et 23 ; Statistique Canada, *Knitting Mills, 1970* (Ottawa, Information Canada, 1972), tableau 1.

Tableau 7
Production domestique de drap, de toile de lin, de laine brute, de lin et de chanvre, 1827–1891

Année	Milliers de verges			Nombre de verges produites par habitant	Milliers de livres	
	Drap	Toile de lin	Total		Laine brute	Lin et chanvre
Québec						
1827	2 130	1 150	3 280	6,95	–	–
1844	1 401	858	2 259	3,24	1 121	–
1851	1 591	928	2 519	2,82	1 429	1 189
1861	2 134	1 021	3 156	2,84	1 967	976
1871	3 340	1 559	4 899	4,11	2 763	1 270
1881	2 958	1 130	4 088	3,01	2 731	865
1891	2 205	568	2 773	1,86	2 547	576
Ontario						
1842	1 161	167	1 328	2,73	1 302	–
1848	1 923	72	1 995	2,75	2 340	42
1851	1 728	15	1 742	1,83	2 710	60
1861	2 093	37	2 130	1,53	3 660	1 226
1871	1 775	26	1 801	1,11	6 411	1 165
1881	1 427	14	1 440	0,75	6 013	1 073
1891	525	5	530	0,25	4 605	17 887
Nouveau-Brunswick						
1851	622	–	622	3,21	–	–
1861	–	–	–	–	634	14
1871	1 051	74	1 125	3,94	796	39
1881	808	51	860	2,68	760	27
1891	452	25	476	1,48	693	11
Nouvelle-Écosse						
1851	1 129	–	1 129	4,08	–	–
1861	1 321	–	1 321	3,99	–	–
1871	1 476	112	1 588	4,09	1 132	112
1881	1 330	68	1 398	3,17	1 142	64
1891	734	26	760	1,69	1 072	16

Tableau 7 (suite)

Année	Milliers de verges			Nombre de verges produites par habitant	Milliers de livres	
	Drap	Toile de lin	Total		Laine brute	Lin et chanvre
Île-du-Prince-Édouard						
1861	427	–	427	5,28	–	–
1871	579	–	579	6,16	–	27
1881	515	30	545	5,00	552	25
1891	402	9	412	3,77	538	4

Sources

Les statistiques de fabrication de drap et de toile sont tirées des tableaux I-A-1, I-A-2 et I-A-5 de Gilbert Rousseau, « Évolution de la production textile au Canada depuis ses origines jusqu'à aujourd'hui », Baccalauréat spécial., Sciences économiques, Université du Québec à Montréal, Montréal, 1980.

Les chiffres relatifs à la production de laine et de lin sont tirés du *Census of Canada, 1870-1871*, vol. 3, tableaux XXII et XXIV et vol. 4 ; du *Census of Canada, 1880-1881*, vol. 3, tableaux XXII et XXV ; et du *Census of Canada, 1890-1891*, vol. 4, tableaux 3 et 4.

Tableau 8
Nombre de travailleurs dans les secteurs du coton, du lainage et du tricot/bonneterie pour 10 000 habitants

	1871	1881	1891	1901	1911	1921	1931	1941
Coton								
Canada	2	8	18	22	18	20	16	21
Ontario	3	9	12	11	9	14	12	16
Québec	1	11	25	41	41	48	39	48
Nouveau-Brunswick	4	11	55	66	52	–	–	–
Nouvelle-Écosse	0	0	10	17	14	–	–	–
Lainage								
Canada	12	16	15	13	6	6	4	7
Ontario	23	27	25	20	12	15	9	13
Québec	5	9	9	13	4	3	–	–
Nouveau-Brunswick	3	4	3	4	–	–	–	–
Nouvelle-Écosse	3	5	7	4	8	–	–	–
Tricot/bonneterie								
Canada	1	4	4	7	12	16	18	20
Ontario	2	7	7	15	25	–	37	35
Québec	–	2	3	3	8	–	16	26
Nouveau-Brunswick	0	–	1	–	–	–	–	–
Nouvelle-Écosse	0	1	4	–	–	–	–	–

Sources
Chiffres établis à partir du tableau 1.

Tableau 9
Valeur des importations, des exportations et de la production nationale de lainage et de coton, et consommation apparente (en milliers de dollars courants et constants)

	1870	1880	1890	1900	1910	1920	1930	1940
Importations								
Produits de coton	9 208*	7 820	4 236	6 977	18 696	64 036	22 753	25 474
Dollars de 1900	4 675	5 896	4 480	6 977	13 657	–	–	–
Dollars de 1935–1939	8 770	8 223	5 611	10 275	23 877	25 863	19 820	21 570
Produits de laine	8 448	6 409	11 104	9 827	23 038	55 108	30 572	34 018
Dollars de 1900	9 103	6 797	10 898	9 827	19 538	–	–	–
Dollars de 1935–1939	8 046	6 739	14 707	14 517	19 423	22 257	26 631	28 804
Coton brut	341*	1 496	3 762	4 229	9 385	28 542	12 080	25 058
Dollars de 1900	173	1 018	2 736	4 229	5 241	–	–	–
Laine brute	800	1 685	1 729	1 575	1 587	10 658	3 068	12 945
Dollars de 1900	852	1 539	1 741	1 575	2 515	–	–	–
Ensemble des textiles	19 683	22 233	29 476	36 377	78 427	243 606	130 717	147 328
Dollars de 1900	18 417	19 506	27 034	36 377	64 661	–	–	–
Dollars de 1935–1939	18 746	23 379	39 041	53 574	100 162	98 387	113 865	124 749
Exportations								
Produits de coton	4*	14	121	424	410	3 432	853	9 411
Dollars de 1900	2	11	128	424	299	–	–	–
Dollars de 1935-1939	4	15	160	626	524	1 386	743	7 968

Tableau 9 (suite)

	1870	1880	1890	1900	1910	1920	1930	1940
Produits de laine	35	48	51	62	93	6 255	627	1 022
Dollars de 1900	38	51	50	62	79	–	–	–
Dollars de 1935–1939	33	50	68	91	118	2 527	546	865
Laine brute	770	950	249	421	553	2 452	442	961
Dollars de 1900	464	715	210	421	1 087	–	–	–
Ensemble des textiles	926	1 214	898	1 703	3 552	21 411	7 901	4 602
Dollars de 1900	997	912	755	1 703	3 315	–	–	–
Dollars de 1935–1939	882	1 277	1 189	2 508	4 536	8 647	6 882	3 897
Produits manufacturés nationaux								
Cotonnades	782	3 759	9 127	12 144	25 681	107 290	58 587	115 559
Dollars de 1900	397	2 834	9 653	12 144	18 759	–	–	–
Dollars de 1935–1939	745	3 953	12 089	17 885	32 798	43 332	51 034	97 848
Lainages	7 886	9 730	10 076	8 251	9 157	48 510	27 498	77 136
Dollars de 1900	8 497	10 319	9 889	8 251	7 766	–	–	–
Dollars de 1935–1939	7 510	10 231	13 346	12 152	11 695	19 592	23 952	65 314
Ensemble des textiles	24 808	40 051	65 704	67 696	135 903	416 175	361 815	547 451
Dollars de 1900	23 212	35 139	60 261	67 696	112 048	–	–	–
Dollars de 1935–1939	23 627	42 115	87 917	99 700	173 567	168 084	315 170	463 549

Tableau 9 (suite)

	1870	1880	1890	1900	1910	1920	1930	1940
Consommation apparente								
Cotonnades	9 986	11 565	13 242	18 697	43 967	167 894	80 487	131 622
Dollars de 1900	5 010	8 720	14 005	18 697	32 117	–	–	–
Dollars de 1935–1939	9 510	12 161	17 539	27 536	56 152	67 809	70 111	111 450
Lainages	16 299	16 091	21 129	18 016	32 102	97 363	57 443	110 132
Dollars de 1900	17 563	17 065	20 737	18 016	27 225	–	–	–
Dollars de 1935–1939	15 523	16 920	27 985	26 533	40 999	39 322	50 037	93 253
Ensemble des textiles	43 565	61 070	94 282	102 370	210 778	638 370	484 631	690 177
Dollars de 1900	40 848	53 579	86 471	102 380	173 781	–	–	–
Dollars de 1935–1939	41 490	64 217	124 877	150 766	269 193	257 823	422 152	584 401
Indices des prix de gros des textiles								
1935 = 100	105,0	95,1	75,5	67,9	78,3	247,6	114,8	118,1
Population canadienne (en milliers d'habitants)								
	3 689	4 325	4 833	5 371	7 207	8 788	10 377	11 507
Consommation apparente par habitant (en dollars)								
Cotonnades	2,71	2,67	2,74	3,48	6,10	19,10	7,76	11,44
Dollars de 1900	1,36	2,02	2,88	3,48	4,46	–	–	–
Dollars de 1935–1939	2,58	2,81	3,63	5,13	7,79	7,72	6,76	9,69

Tableau 9 (suite)

	1870	1880	1890	1900	1910	1920	1930	1940
Lainages	4,42	3,72	3,63	3,35	4,45	11,08	5,54	9,57
Dollars de 1900	4,76	3,95	4,29	3,35	3,78	–	–	–
Dollars de 1935–1939	4,21	3,91	5,79	4,94	5,69	4,47	4,82	8,10
Ensemble des textiles	11,81	14,12	19,51	19,06	29,25	72,64	46,70	59,98
Dollars de 1900	11,07	12,39	17,89	19,06	24,11	–	–	–
Dollars de 1935–1939	11,25	14,85	25,84	28,07	37,35	29,34	40,68	59,79
Pourcentage des importations dans la consommation apparente de produits textiles au Canada								
Cotonnades	92	68	69	36	43	38	28	19
Lainages	52	40	52	55	72	57	53	30
Ensemble des textiles	45	66	31	36	37	38	27	21

* Statistiques pour 1871.

Sources

Importations et exportations, de 1870 à 1910 : K.W. Taylor et H. Michell, *Statistical Contributions to Canadian Economic History*, vol. 2 (Toronto, Macmillan, 1931), tableaux V et VI.

Exportations de produits manufacturés de coton et de laine : Canada, *Sessional Papers*, « Tables of Trade and Navigation », publiés tous les ans.

Importations et exportations, 1920, 1930 et 1940 : Canada, *Sessional Papers, 1922*, n° 11, « Rapport annuel du ministère des Douanes et de l'Accise, 31 mars 1921 » ; BFS, *Trade of Canada (Imports for Consumption and Exports) Calendar Year 1930* (Ottawa, Imprimeur du roi, 1931) ; BFS, *Trade of Canada, Year Ended December 31, 1940*, vol. 3, Importations (Ottawa, Imprimeur du roi, 1941). Les chiffres des importations et des exportations comprennent les tricots de coton et de laine ainsi que le filé de tricotage.

Produits manufacturés nationaux, 1870-1940 : voir le tableau 3.

Notes d'interprétation

Les chiffres en dollars de 1900 pour les importations et les exportations ont été calculés par Taylor et Michell dans *Statistical Contributions to Canadian Economic History*, tableaux V et VI. Nous avons utilisé les ratios obtenus par eux pour calculer les produits manufacturés nationaux, la consommation globale et la consommation par habitant en dollars de 1900.

Les statistiques en dollars de 1935 sont basées sur les indices de prix de gros relevés dans M.C. Urquhart et K.A.H. Buckley dans *Historical Statistics of Canada* (Toronto, Macmillan, 1971), J-38. Étant donné qu'ils ont été calculés séparément pour des catégories distinctes de textiles et de fibres textiles, les chiffres en dollars de 1900 sont plus fiables que l'indice 1935-1939, plus général.

Les statistiques démographiques sont tirées de Urquhart et Buckley, *Historical Statistics of Canada*, A-2.

Les statistiques commerciales sont fondées sur l'année financière, qui, jusqu'à 1906, se terminait le 30 juin. De 1906 à 1939, elle finissait le 31 mars. Après 1939, les statistiques commerciales sont fondées sur l'année civile. Les statistiques de production tirées du recensement sont fondées sur l'année de recensement qui, jusqu'à 1901, se terminait autour du 1er avril et qui, depuis 1911, finit vers le 1er juin.

Étant donné l'hétérogénéité des périodes de référence, les chiffres de consommation apparente ne peuvent être considérés que comme des approximations.

Tableau 10
Importations de laine et de coton bruts en milliers de dollars constants (1900)

Année	Coton	Laine	Année	Coton	Laine
1869		403	1890	2736	1741
1870		852	1891	2938	1535
1871	173	938	1892	3452	2000
1872	131	1211	1893	3046	2055
1873	153	1237	1894	2658	1401
1874	271	736	1895	4072	1515
1875	291	1554	1896	2876	1758
1876	426	708	1897	3153	1116
1877	430	901	1898	4707	2304
1878	558	1218	1899	4204	1840
1879	728	974	1900	4229	1575
1880	1018	1539	1901	3777	1675
1881	1233	1572	1902	4948	2026
1882	1456	1886	1903	5233	1536
1883	2181	1917	1904	3746	1435
1884	1558	1210	1905	4365	1489
1885	1773	1517	1906	5237	1234
1886	2378	2339	1907	5574	1234
1887	2496	2353	1908	4024	1197
1888	2532	1641	1909	5028	1111
1889	2926	2086	1910	5241	1515

Source
Taylor et Michell, *Statistical Contributions to Canadian Economic History*, p. 22-33.

Tableau 11
Droits de douane (%) sur les cotonnades, les lainages, les soieries et les fibres synthétiques, 1851–1939

Année	Cotonnades	Lainages	Soieries	Fibres synthétiques	Ensemble des textiles
1851	12,5	12,5			
1856	15,0	15,0			
1859	20,0	20,0			
1866	15,0	15,0			
1874	17,5	17,5			
1880–81	22,1	26,8			
1889–90	29,6	28,7			
1895–96	28,5	31,8	30,3		
1900–01	23,6	25,7	29,5		
1905–06	24,5	29,3	26,5		
1910–11	23,9	28,0	23,7		
1920–21	24,9	26,1	26,7		24,8
1925–26	23,8	23,4	28,1	18,8	23,2
1927–28	22,2	21,6	28,7	24,1	24,5
1931–32	30,9	41,4	37,2	53,9	36,0
1933–34	26,7	35,2	34,7	47,9	32,4
1936–37	22,7	27,2	28,0	35,6	26,1
1938–39	23,5	27,4	27,9	40,1	26,9

Sources

Canada, min. des Finances, *Tables of Trade and Navigation for the Province of Canada, 1851* (Québec, Hunter, Rose, 1852), tableau 17 ; Canada, *Statutes*, 19 Victoria, ch. 10, « An Act to amend the Acts imposing duties of customs », 1856 ; Canada, *Statutes*, 22 Victoria, ch. 76, « An Act to amend the law relative to Customs and Excise... », 1859 ; Canada, *Statutes*, 29–30 Victoria, ch. 6, « An Act to amend the Acts respecting duties of customs... », 1866 ; Canada, *Statutes*, 37 Victoria, ch. 6, « ...Customs and Excise... », 1874 ; Canada, *Sessional Papers, 1882*, n° 1, « Trade and Navigation », tableau 2 ; Canada, *Sessional Papers, 1891*, n° 4, tableau 2 ; Canada, *Sessional Papers, 1897*, n° 5, tableau 2 ; Canada, *Sessional Papers, 1902*, n° 11, 1re partie, tableau 13 ; Canada, *Sessional Papers, 1907*, n° 11, tableau 14 ; Canada, *Sessional Papers*, 1912, n° 11, tableau 14 ; Canada, *Sessional Papers, 1922*, n° 11, tableau 15 ; BFS, *The Textile Industries of Canada... 1917-26*, tableau 31 ; BFS, *The Textile Industries of Canada, 1928* (Ottawa, Imprimeur du roi, 1930), tableau 21 ; BFS, *The Textile Industries of Canada, 1931 and 1932* (Ottawa, Imprimeur du roi, 1935), tableau 25 ; BFS, *The Textile Industries of Canada, 1933, 1934 and 1935* (Ottawa, Imprimeur du roi, 1938), tableau 22 ; BFS, *The Textile Industries of Canada, 1936 and 1937* (Ottawa, Imprimeur du roi, 1941), tableau 19 ; BFS, *The Textile Industries of Canada, 1938 and 1939* (Ottawa, Imprimeur du roi, 1942), tableau 18.

Tableau 12
Chiffres annuels moyens ($) par usine dans les secteurs du drap, du filé de coton, de la toile de coton, de la bonneterie et du tricot, et de la soierie et des fibres synthétiques, 1871-1940

	Nombre d'usines	Travailleurs par usine	Salaires par usine	Production par usine	Capital par usine
1871					
Lainages	270	16	3 399	20 398	10 284
Cotonnades	8	93	16 175	97 725	79 000
Tricots	11	22	3 567	4 775	18 102
1881					
Lainages	1281	5	1 080	6 333	4 116
Cotonnades	18	196	39 680	208 888	193 139
Tricots	83	19	3 817	16 687	7 600
1891					
Lainages	377	19	4 999	21 453	24 821
Cotonnades	22	386	95 673	384 169	600 369
Tricots	281	8	1 652	6 822	4 771
1901					
Lainages	157	43	13 161	46 876	66 791
Cotonnades	20	601	195 340	601 653	914 935
Tricots	52	75	20 383	74 183	71 600
1911					
Lainages	87	52	18 652	65 962	88 020
Cotonnades	26	502	185 713	945 574	1 727 744
Tricots	68	123	41 392	196 968	175 559
1920					
Lainages	66	84	81 617	424 524	345 199
Cotonnades	31	569	447 120	2 983 548	2 464 958
Tricots	128	109	86 499	217 318	329 012
Soierie/Synthé.	5	233	163 488	1 075 350	980 336
1930					
Lainages	46	84	74 049	268 428	439 191
Cotonnades	33	515	394 085	2 380 085	1 475 541
Tricots	158	115	93 325	335 714	403 400
Soierie/Synthé.	25	216	188 744	712 344	1 220 242

Tableau 12 (suite)

	Nombre d'usines	Travailleurs par usine	Salaires par usine	Production par usine	Capital par usine
1940					
Lainages	66	118	123 982	634 111	417 985
Cotonnades	37	638	624 617	2 794 321	2 366 995
Tricots	172	135	120 323	403 647	330 050
Soierie/Synthé.	27	315	324 351	1 155 245	1 430 187

Sources

Lainages : BFS, *The Textile Industries of Canada, 1943, 1944 and 1945* (Ottawa, Imprimeur du roi, 1946), tableau 62. Les chiffres de 1881 comprennent apparemment les tisserands en chambre. À partir de 1901, la catégorie des « travailleurs » comprend les propriétaires, les employés et les ouvriers, et les « salaires » comprennent à la fois les traitements des employés et les salaires des ouvriers; on ignore si c'était le cas avant 1901.

Cotonnades : BFS, *The Textile Industries of Canada, 1943, 1944 and 1945*, tableau 25. À partir de 1901, les chiffres relatifs aux travailleurs et aux salaires ont été rectifiés pour tenir compte des employés. Pour 1871 et 1881, les statistiques du « capital par usine » sont tirées des rapports de recensement.

Tricot : **1871–1911** : Voir tableau 1. **1920** : BFS, *Textile Industries of Canada... 1917-1926*, tableau 78. **1930** : BFS, *Textile Industries of Canada, 1938-1939*, tableau 107 ; BFS, *Textile Mills, Knitting Mills, Clothing, 1953* (Ottawa, Imprimeur de la reine, 1956), « The Hosiery and Knit Goods Industries », tableau 1.

Soierie/fibres synthétiques : **1920** : BFS, *Textile Industries of Canada... 1917-1926*, tableau 92. **1930** : BFS, *Textile Industries of Canada, 1929-1930*, tableau 4. **1940** : BFS, *Textile Industries of Canada, 1949, 1941 and 1942*, tableau 3.

Tableau 13
Salaires annuels moyens ($) dans quatre secteurs importants de l'industrie textile

Année	Lainages	Coton-nades	Tricot/ Bonneterie	Soierie/ Synthétiques
1871	212	174	162	
1881	216	202	201	
1891	263	248	206	
1901	306	325	271	
1911	359	370	336	
1920	972	786	794	702
1930	882	765	812	874
1940	1051	979	819	1030

Source
Chiffres calculés à partir du tableau 12.

Tableau 14
Proportion (%) des hommes, des femmes et des enfants employés dans les secteurs du drap, de la toile de coton, du filé de coton, de la bonneterie et du tricot, et de la soierie et des fibres synthétiques, 1871–1941

Année	Secteur	16 ans et plus		Moins de 16 ans
		Hommes	Femmes	
1871	Lainages	46	35	19
	Cotonnades	22	41	37
	Bonneterie/Tricot	21	67	7
	Totaux	41	38	21
1881	Lainages	44	43	13
	Cotonnades	28	41	31
	Bonneterie/Tricot	24	66	10
	Totaux	37	45	18
1891	Lainages	44	42	14
	Cotonnades	37	45	18
	Bonneterie/Tricot	24	60	16
	Totaux	38	46	16
1901	Lainages	49	43	8
	Cotonnades	45	40	15
	Bonneterie/Tricot	22	62	6
	Totaux	44	45	11
1911	Lainages	53	41	7
	Cotonnades	46	39	15
	Bonneterie/Tricot	46	51	3
	Totaux	47	43	10
1920	Lainages	53	47	
	Cotonnades	54	46	
	Bonneterie/Tricot	30	70	
	Soierie/Synthétiques	23	77	
	Totaux	44	56	
1931	Lainages	56	43	2
	Cotonnades	59	38	3
	Bonneterie/Tricot	40	59	1
	Soierie/Synthétiques	53	44	2
	Totaux	53	46	2

Tableau 14 (suite)

Année	Secteur	16 ans et plus		Moins de 16 ans
		Hommes	Femmes	
1941	Lainages	58	40	2
	Cotonnades	63	36	>1
	Bonneterie/Tricot	39	60	>1
	Soie/Synthétiques	62	37	>1
	Totaux	57	42	>1

Sources
1871–1911 : Voir le tableau 1. **1920** : BFS, *The Textile Industries of Canada... 1917-1926*, tableaux 37, 71, 78 et 92. **1931** : BFS, *Seventh Census of Canada, 1931* (Ottawa, Imprimeur du roi, 1936), vol. 7, tableau 56, p. 670-672. **1941** : BFS, *Eight Census of Canada, 1941* (Ottawa, Imprimeur du roi, 1946), vol. 7, tableau 18, p. 518-526.

Tableau 15
Taux ($) et répartition (%) par sexe des salaires hebdomadaires dans différents services de deux usines, 1887 et 1927

Salaires hebdomadaires ($) à l'usine de lainage Paton, Sherbrooke, 1887

Service	Salaire moyen	Nbre de travailleurs	Pourcentage des travailleurs			
			Hommes	Femmes	Garçons	Filles
Divers	19,44	65	71	2	21	6
Teinture	15,54	18	89	–	11	–
Tri de la laine	14,67	11	69	–	31	–
Ourdissage	12,77	9	22	–	–	78
Apprêtage	10,01	104	21	7	34	38
Cardage	9,94	41	30	5	23	58
Chasse	9,72	14	54	–	46	–
Tissage	9,11	168	10	6	15	69
Rebuts	8,25	22	40	–	32	28
Filature	7,85	43	29	–	16	53
Bobinage	7,77	14	8	8	–	84
Dévidage	6,86	18	3	10	–	87
Retordage	6,44	18	4	–	9	87
	10,75	540	27	4	18	51

Salaires ($) hebdomadaires (semaine de 50 heures) à l'usine de coton Empire, Welland, 1927

Service	Salaire moyen	Nbre de travailleurs	Pourcentage des travailleurs	
			Hommes	Femmes
Mécanique	31,00	15	100	–
Atelier de toile	24,30	7	86	14
Entrepôt	23,35	3	100	–
Dépôt	20,65	3	100	–
Ourdissage	20,15	10	50	50
Tissage, ensouple	19,93	45	33	67
Tissage, râtelier	19,00	10	70	30
Cardage	18,12	37	54	46
Filature	17,50	39	23	77
Retordage	17,48	21	10	90
Dévidage	17,36	8	12	88
Bobinage	17,20	20	15	85
Général	14,70	5	40	60
	21,20	223	41	59

Sources
Usine Paton : Canada, Parlement, *Report of the Royal Commission on the Relations of Labour and Capital in Canada, Evidence Quebec* (Ottawa, Imprimeur de la reine, 1889), p. 1245-1246.
Usine Empire : AN, RG 36, vol. 34, dossier 64-19.

Tableau 16
Répartition géographique des usines, 1871–1891*

	Districts de recensement					
	Nombre	Avec ateliers de cardage	Avec fabriques de drap	Avec usine de coton	Avec usine de tricot	Avec des tisserands
1851						
Ontario	48	37	28			
Québec	38	34	13			
Nouvelle-Écosse	–	–	–			
Nouveau-Brunswick	–	–	–			
Total	86	71	41			
1871						
Ontario	90	56	68	4	8	
Québec	83	66	15	1	1	
Nouvelle-Écosse	19	18	5	–	–	
Nouveau-Brunswick	14	13	5	1	–	
Total	206	153	93	6	9	
1891						
Ontario	88	31	66	6	42	68
Québec	62	49	22	4	12	34
Nouvelle-Écosse	19	18	7	2	5	15
Nouveau-Brunswick	13	13	4	5	1	7
Total	182	111	99	17	60	124

* Chiffres fondés sur le nombre de districts de recensement qui ont déclaré au moins une usine.

Sources

Canada, *Census of the Canadas, 1851-1852* (Québec, John Lovell, 1853), annexes 13 et 14 ; Canada, *Census of Canada, 1870-1871*, vol. 3, tableaux 30 à 53 ; Canada, *Census of Canada, 1890-1891*, vol. 3, tableau 1.

Tableau 17
Taille des usines textiles canadiennes en 1933 selon le nombre de travailleurs

Nombre de travailleurs	Ontario		Québec		Nouveau-Brunswick		Nouvelle-Écosse	
	Tricot	Bonneterie	Tricot	Bonneterie	Tricot	Bonneterie	Tricot	Bonneterie
Usines de tricot et de bonneterie								
de 751 à 800	1		1	1				
de 701 à 750	2							
de 651 à 700								
de 601 à 650								
de 551 à 600	1							
de 501 à 550								
de 451 à 500	1							
de 401 à 450	1		1	1				
de 351 à 400								
de 301 à 350	2	1						
de 251 à 300	1	1	1	1			1	
de 201 à 250	1	5	2					1
de 151 à 200	2	3			1			
de 101 à 150	7	3		2			1	
de 51 à 100	7	3	1	3				
de 0 à 50	24	3	10	4				
Total des usines	50	19	16	12	1	0	2	1
Total des travailleurs	7 153	2 838	2 267	2 187	200		391	217
Nbre moy. travailleurs	143	149	142	182	200		195	217

Tableau 17 (suite)

Nombre de travailleurs	Ontario	Québec	Nouveau-Brunswick	Nouvelle-Écosse
Usines de lainage				
de 651 à 700				
de 601 à 650	1			
de 551 à 600				
de 501 à 550				
de 451 à 500				
de 401 à 450	1			
de 351 à 400	1	1		
de 301 à 350	3	1		
de 251 à 300	3			
de 201 à 250	3			
de 151 à 200	4	1		
de 101 à 150	5	1		
de 51 à 100	5	1	1	
de 0 à 50	5	4		1
Total des usines	31	9	1	1
Total des travailleurs	5 531	1 187	95	40
Nbre moy. travailleurs	178	132	95	40
Médiane	153	77	95	40

Tableau 17 (suite)

Nombre de travailleurs	Ontario	Québec	Nouveau-Brunswick	Nouvelle-Écosse
Usines de coton				
de 1901 à 2000		1		
de 1801 à 1900				
de 1701 à 1800				
de 1601 à 1700				
de 1501 à 1600		1		
de 1401 à 1500		1		
de 1301 à 1400				
de 1201 à 1300				
de 1101 à 1200		1		
de 1001 à 1100				
de 901 à 1000				
de 801 à 900	1	1		
de 701 à 800		1		
de 601 à 700	1	1		
de 501 à 600	1	1		
de 451 à 500	1			
de 401 à 450			1	
de 351 à 400		1	1	
de 301 à 350	1	2		
de 251 à 300	1	1		
de 201 à 250	1	2		1
de 151 à 200	1			

Tableau 17 (suite)

Nombre de travailleurs	Ontario	Québec	Nouveau-Brunswick	Nouvelle-Écosse
de 101 à 150	1			
de 51 à 100	1		1	
de 0 à 50		1		
Total des usines	10	15	3	1
Total des travailleurs	3 745	10 618	1 119	248
Nbre moy. travailleurs	374	708	290	248
Médiane	316	361	378	248

Sources

Usines de tricot et de bonneterie : Canada, *Report of the Royal Commission on Price Spreads* (Ottawa, Imprimeur du roi, 1935), p. 2847, 2864–2865, 2911–2912, 2930–2931.

Usines de lainage : Canada, *Report of the Royal Commission on Price Spreads*, p. 2799, 2822-2823.

Usines de coton : Canada, *Report of the Royal Commission on Price Spreads*, p. 2693-2694.

Tableau 18
Sources d'énergie des usines de coton, de lainage et de tricot, 1901-1940 (en chevaux- vapeur)

	Machines à vapeur	Autres*	Roues et turbines hydraul.	Moteurs élec-triques	Total	Énergie achetée	% Élec-tricité
1901							
Cotonnades	12 061	0	12 352	7 076	31 489	2 709	22
Tricot	1 444	5	1 200	144	2 793	5	5
Lainage	6 089	104	7 682	475	14 350	212	3
Filé en laine	115	0	107	0	222	0	0
Totaux	19 709	109	21 341	7 695	48 854	2 926	16
1911							
Cotonnades	14 179	80	13 436	15 651	43 346	4 457	36
Tricot	3 152	484	2 005	1 986	7 627	138	26
Cardage	125	26	594	0	745	0	0
Lainage	4 096	92	3 535	1 389	9 112	275	15
Filé de laine	370	33	280	100	783	0	13
Totaux	21 992	715	19 850	19 126	61 613	4 870	31

Tableau 18 (suite)

	Machines à vapeur	Autres[a]	Roues et turbines hydraul.	Électricité achetée	Électricité produite sur place	Total	% Électricité
1920							
Filé et toile de coton	10 520	105	13 420	25 217	10 250	59 512	60
Fil de coton						1 337	
Coton - autres						1 445	
Filé de laine						4 486	
Étoffe de laine						11 256	
1924							
Tricot	3 409	1 013	1 947	7 860	983	15 212	58

	Machines à vapeur	Autres[a]	Roues et turbines hydraul.	Électricité achetée	Total	Électricité produite sur place	Total Électricité	% Électricité
1930								
Filé et toile de coton	9 162	0	23 900	43 684	76 746	22 331	66 015	86
Fil de coton	0	0	0	1 987	1 987	0	1 987	100
Tricot	3 745	935	1 804	10 011	16 495	2 513	12 524	76
Étoffe de laine	1 852	45	1 661	8 000	11 558	670	8 670	75
Filé de laine	381	30	552	22 420	23 383	800	23 220	99
Totaux	15 140	1 010	27 917	86 102	130 169	26 314	112 416	86

Tableau 18 (suite)

	Machines à vapeur	Autres*	Roues et turbines hydraul.	Électricité achetée	Total	Électricité produite sur place	Total électricité	% Électricité
1940								
Filé et toile de coton	10 367	800	12 460	84 247	107 873	28 211	112 457	104**
Fil de coton	0	0	0	2 127	2 127	0	2 127	100
Tricot	3 046	764	2 559	11 916	18 285	3 999	15 915	87
Étoffe de laine	365	42	1 410	13 949	15 766	724	14 673	93
Filé de laine	589	103	667	7 101	8 460	1 131	8 232	93
Totaux	14 367	1 709	17 096	119 339	152 511	34 065	153 404	101**

* Surtout des moteurs à combustion interne.

** Cette anomalie est inhérente aux statistiques du rapport publié.

Sources

Canada, *Census of Canada, 1901*, vol. 3, tableau 12 ; Canada, *Census of Canada, 1911*, vol. 3, tableau 6 ; BFS, *The Textile Industries of Canada... 1917-1926*, tableaux 33, 41, 49, 60, 66 et 82 ; BFS, *Report on the Cotton Textile Industry in Canada, 1930* (Ottawa, 1932), p. 21, 25 ; BFS, *Report on the Cotton Textile Industry in Canada, 1940* (Ottawa, 1942), p. 26-27 et 33 ; BFS, *Report on the Hosiery, Knit Goods and Fabric Glove Industry in Canada, 1930* (Ottawa, 1932), p. 13 ; BFS, *Report on the Hosiery, Knitted Goods and Fabric Glove and Mitten Industries in Canada, 1940* (Ottawa, 1942), p. 15 ; BFS, *Report on the Woollen Textile Industry in Canada, 1930* (Ottawa, 1931), p. 19 et 24 ; BFS, *Report on the Woollen Textile Industries in Canada, 1940* (Ottawa, 1942), p. 21, 29.

Tableau 19
Productivité par travailleur en dollars constants (Référence : 1935–1939)

	Indice des prix du textile	Coton-nades	Tricots	Lainages
1871	112,5	382	385	428
1881	85,6	657	586	705
1891	69,0	768	625	810
1901	65,1	757	825	943
1911	76,2	1114	1058	1113
1920	247,6	916	642	984
1930	114,8	1195	1342	1516
1940	118,1	3761	2532	4624

Sources
Chiffres calculés à partir des tableaux 1 et 2. L'indice des prix du textile est tiré de Urquhart et Buckley, *Historical Statistics of Canada*, J38.

Notes

Abréviations

AN	Archives nationales du Canada
BFS	Bureau fédéral de la statistique
CJF	*Canadian Journal of Fabrics*
CRCT	Canada. Parlement. Commission royale d'enquête sur les relations entre le capital et le travail
CTD	*Canadian Textile Directory*
CTJ	*Canadian Textile Journal*
DCB	*Dictionary of Canadian Biography*
DDGR	*Dominion Dry Goods Report*
MTIC	*Manual of the Textile Industry of Canada*
MVTM	Merrimack Valley Textile Museum

Première partie
Histoire de l'industrie textile primaire

Introduction

1 BFS, Direction des statistiques industrielles, *The Textile Industries of Canada in the Decade 1917-26* (Ottawa, F.A. Acland, Imprimeur du roi, 1929), p. 6.

L'évolution technologique de l'industrie textile de 1750 à 1850 et de 1850 à 1950

1 Les descriptions des procédés techniques et de l'évolution technologique sont fondées pour l'essentiel sur les ouvrages suivants : MVTM, *Homespun to Factory Made : Woollen Textiles in America, 1776-1876* (North Andover, Mass., 1977) ; MVTM, *All Sorts of Good Sufficient Cloth : Linen-Making in New England, 1640-1860* (North Andover, Mass., 1980) ; W. English, *The Textile Industry : An Account of the Early Inventions of Spinning, Weaving, and Knitting Machines* (Londres, Longmans, Green and Co., 1969) ; Jenkins, J. Genaint, éd., *The Wool Textile Industry in Great Britain* (Londres, Routledge and Kegan Paul, 1972) ; Chris Aspin, *The Cotton Industry* (Aylesbury, Angleterre, Shire Publications, 1981) ; Anna P. Benson, *Textile Machines* (Aylesbury, Angleterre, Shire Publications, 1983).
2 MVTM, *Homespun to Factory Made*, p. 60.
3 *Ibid.*, p. 70.
4 English, *Textile Industry*, p. 143.
5 Benson, *Textile Machines*, p. 3-4.
6 Jenkins, *Wool Textile Industry*, p. 103-110.
7 William Lazonick, « Industrial Organization and Technological Change : The Decline of the British Cotton Industry », *Business History Review*, vol. 57, n° 2 (été 1983), p. 198.
8 Charles Singer *et al.*, *A History of Technology*, vol. 5 : « The Late Nineteenth Century v. 1850-v. 1900 » (Oxford, Clarendon Press, 1958), p. 577.
9 MVTM, *All Sorts of Good Sufficient Cloth*, p. 24-26.
10 MVTM, *Homespun to Factory Made*, p. 82 ; Jenkins, *Wool Textile Industry*, p. 130-131.
11 *DDGR*, avril 1884, p. 139 ; *DDGR*, février 1893, p. 34 ; Jean-Pierre Kesteman, « Histoire de Sherbrooke », tome 1 : L'âge de l'eau, manuscrit classé, Bureau régional du Québec, Service canadien des parcs, Québec, 1979, p. 169-171.
12 Melvin T. Copeland, *The Cotton Manufacturing Industry of the United States* (Cambridge, Mass., Harvard University Press, 1912), p. 24 et 101 ; English, *Textile Industry*, p. 16-20.
13 Jenkins, *Wool Textile Industry*, p. 163.
14 MVTM, *Homespun to Factory Made*, p. 94.
15 *Ibid.*, p. 96.
16 Edward Baines, *History of the Cotton Manufacture in Great Britain* (New York, Augustus M. Kelley, 1971), p. 246-249 et 253.
17 *Ibid.*, p. 265.
18 W.S. Pepperell, « Cotton Mill Costs in 1850 and Today », *Textile World*, 4 avril 1925, p. 2294.
19 *CJF*, décembre 1896, p. 365-366.

20 Lars G. Sandberg, « American Rings and English Mules : The Role of Economic Rationality », *Quarterly Journal of Economics*, vol. 83, n° 1 (février 1969), p. 25.
21 Canada. Parlement, *Report of the Royal Commission on the Textile Industry* (Ottawa, J.O. Patenaude, Imprimeur du roi, 1938), p. 41.
22 BFS, *The Textile Industries of Canada, 1943, 1944, and 1945* (Ottawa, Edmond Cloutier, Imprimeur du roi, 1945), p. 83 ; BFS, *Report on the Hosiery and Knitted Goods Industry in Canada, 1940* (Ottawa, 1942), tableau 15.
23 George Otis Draper, « The Present Development of the Northrop Loom », *Transactions* (New England Cotton Manufacturers Association), n° 59 (24-25 octobre 1895), p. 92-93 ; *CJF*, « New Automatic Shuttle Changing Loom », août 1901, p. 241-243.
24 Thayer Lincoln, « The Cotton Textile Machine Industry : American Loom Builders », *Harvard Business Review*, vol. 12 (1933), p. 100.
25 Copeland, *The Cotton Manufacturing Industry of the United States*, p. 86 ; Irwin Feller, « The Diffusion and Location of Technological Change in the American Cotton Textile Industry, 1890 », *Technology and Culture*, vol. 15, n° 4 (octobre 1974), p. 573-574 ; *id.*, « The Draper Loom in New England Textiles, 1899-1914 : A Study of Diffusion of an Innovation », *Journal of Economic History*, vol. 26, n° 3 (septembre 1966), p. 320 ; International Correspondence Schools, *The Cotton Textile Worker's Handbook : A Reference Book Dealing with the Spinning of Cotton Yarns, the Weaving of Cotton Fabrics, and the Yarn and Cloth Calculations Incidental Thereto* (Philadelphie, The John C. Winston Co., 1921), p. 273 ; *CJF*, septembre 1911, p. 247.
26 J.C. Mcruer, c.r., Mémoire présenté à la Commission royale d'enquête sur l'industrie textile (dossiers de la Commission), bibliothèque de Travail Canada, Ottawa, p. 157-159.
27 Canada, *Report of the Royal Commission on the Textile Industry*, p. 177-178.
28 Lincoln, « The Cotton Textile Machine Industry : American Loom Builders », p. 101.
29 Feller, « The Draper Loom », p. 344.
30 *CJF*, octobre 1898, p. 308-309.
31 Canada, *Report of the Royal Commission on the Textile Industry*, p. 41 ; Feller, « The Draper Loom », p. 320.
32 Arthur H. Cole, *The American Wool Manufacture*, vol. 2 (Cambridge, Mass., Harvard University Press, 1926), p. 96-97.
33 BFS, *The Textile Industries of Canada, 1943, 1944, and 1945*, p. 83-84.
34 William King, *Principles of Cotton Manufacture* (Gardenvale, Qc, Garden City Press, 1938), p. 67.
35 Thomas R. Navin, *The Whitin Machine Works Since 1831 : A Textile Machinery Company in an Industrial Village* (Cambridge, Mass., Harvard University Press, 1950), p. 513-519 ; George S. Gibb, *The Saco-Lowell Shops — Textile Machinery Building in New England, 1813-1949* (Cambridge, Mass., Harvard University Press, 1950), p. 560-565.
36 Singer *et al.*, *A History of Technology*, vol. 5, p. 597-599.

La fabrication domestique de drap et de toile

1 Eugene Arima, communication personnelle, Service canadien des parcs, Ottawa.
2 Harold B. et Dorothy K. Burnham, « *Keep Me Warm One Night* » : *Early Handweaving in Eastern Canada* (Toronto, University of Toronto Press, 1972), p. 7-8 ; Gilbert Rousseau, « Évolution de la production textile au Canada depuis ses origines jusqu'à aujourd'hui », baccalauréat spécial, Sciences économiques, Université du Québec à Montréal, 1980, p. 12.

3 Burnham, « *Keep Me Warm* », p. 7-8.
4 David-T. Ruddell, « The Domestic Textile Industry in the Region and City of Québec, 1792-1835 », *Material History Bulletin*, n° 17 (printemps 1983), p. 100 ; Rousseau, « Évolution de la production textile », p. 186-187 et 192.
5 Robert-L. Séguin, *La civilisation traditionnelle de l'habitant aux 17e et 18e siècles* (Montréal, Fides, 1973), p. 493 ; Burnham, « *Keep Me Warm* », p. 7-9.
6 Ruddell, « Domestic Textile Industry », p. 96 et 106-107.
7 Rousseau, « Évolution de la production textile », p. 190.
8 *Ibid.*, p. 193.
9 Jean-Pierre Kesteman, « Une bourgeoisie et son espace : Industrialisation et développement du capitalisme dans le district de Saint-François (Québec), 1823-1879 », thèse présentée à l'Université du Québec à Montréal comme exigence partielle du doctorat en histoire, octobre 1985, p. 202 ; Patrick C.T. White, *Lord Selkirk's Diary, 1803-1804. A Journal of his Travels in British North America and the Northeastern United States* (Toronto, Champlain Society, 1958), p. 178-179 et 182-183.
10 Canada (province), *Census of the Canadas, 1851-2*, vol. 2 (Québec, Lovell et Lamoureux, 1855), p. 262-263 et 392-393. Les statistiques de l'emploi et de la valeur de la production des années de recensement antérieures à 1920 sont généralement tirées des rapports de recensement.
11 Richard Reid, « The Rosamond Woolen Company of Almonte : Industrial Development in a Rural Setting », *Ontario History*, vol. 75, n° 3 (septembre 1983), p. 298-299.
12 Judy Boss, *The Restoration of the Wile Carding Mill* (Halifax, Nova Scotia Museum, 1975), p. 8-21.
13 Janine Grant et Kris Inwood, « Gender and Organization in the Canadian Cloth Industry, 1870 », dans P.A. Baskerville, dir., *Canadian Papers in Business History* (Victoria, Public History Group, University of Victoria, 1989), tableau 3. Les pourcentages fournis au tableau 3 du document de Grant et Inwood ont été comparés avec les valeurs en dollars de la production d'étoffes de laine et de coton en usine fournies aux tableaux 4 et 5 du présent ouvrage afin d'obtenir un chiffre pour l'ensemble du Canada.

La première croissance

1 *The Canadian Encyclopedia*, vol. 3 (Edmonton, Hurtig Publishers, 1985) s.v. « Textile Industry » ; *DDGR*, avril 1885, p. 163.
2 Kesteman, « Une bourgeoisie et son espace », p. 203-204.
3 *DDGR*, avril 1884, p. 139 ; « Earnestown Cloth Factory », *Chronicle* (Kingston), 9 juillet 1828 ; *Recorder* (Brockville), 10 mai 1832.
4 *CJF*, février 1903, p. 48 ; *CJF*, juin 1906, p. 16 ; John N. Jackson, *St. Catharines, Ontario : Its Early Years* (Belleville, Mika Publishing, 1976), p. 232 ; W.P.J. Millar, « George P.M. Ball : A Rural Businessman in Upper Canada », *Ontario History*, vol. 66, n° 2 (juin 1974), p. 66-67.
5 *CJF*, octobre 1887, p. 278-279.
6 AN, MG 11, CO 221, vol. 41, « Return of Manufactures... », bande B-1525.
7 *DDGR*, avril 1885, p. 163.
8 *DDGR*, avril 1884, p. 139 ; *DDGR*, février 1893, p. 34 ; K[illegible]man, « Histoire de Sherbrooke », p. 169-171.

9 On ne sait pas avec certitude si cette usine se trouvait à Chambly ou à Saint-Athanase. Harold A. Innis et Arthur R.M. Lower, *Select Documents in Canadian Economic History, 1783-1885* (Toronto, University of Toronto Press, 1933), p. 299-304.
10 Kesteman, « Histoire de Sherbrooke », p. 172-176.
11 *CJF*, avril 1900, p. 98.
12 Larry McNally, « Water Power on the Lachine Canal, 1846-1900 », Rapport sur microfiches, n° 54, Parcs Canada, Ottawa, 1982, p. 40-43 ; *Lovell's Montreal Directory, 1874-1875*, p. 45.
13 Joseph N. Fauteux, *Essai sur l'industrie au Canada sous le régime français* (Québec, Proulx, 1927), p. 469-470.
14 Kesteman, « Histoire de Sherbrooke », p. 170.
15 *DDGR*, mars 1885, p. 129.
16 Felicity Leung, « Catalogue of Significant Extant Textile Mills Built in Canada Before 1940 », Rapport sur microfiches, n° 350, Service canadien des parcs, Environnement Canada, 1986, p. 116.
17 *CTJ*, 30 juin 1933 ; George R. Stevens, *The Belding-Corticelli Story, 1876-1951* (Montréal, Belding-Corticelli, 1951), p. 9-10, 14-15 et 22 ; Canada, *Report of the Royal Commission on the Textile Industry*, p. 47.
18 *CJF*, « Flax Manufacturing in Canada », article 3, août 1904, p. 164-165.
19 *CJF*, « The Flax Manufacturing in Canada », article 2, juin 1904, p. 127-128.
20 J.B. Bartram, « Canada's Opportunity in the Flax and Linen Industry », *CTR*, 5 décembre 1922, p. 555-556.
21 Canada, *Census of Canada, 1890-91*, vol. 3, tableau 1, Flax Mills (Ottawa, Imprimeur de la reine, 1894) ; Canada, *Fourth Census of Canada, 1901*, vol. 3 : « Manufacturers » (Ottawa, Imprimeur du roi, 1905), p. lxvi-lxvii ; Canada, *Fifth Census of Canada, 1911*, vol. 3, tableau 14 (Ottawa, C.H. Parmalee, imprimeur, 1913).

Crise et concentration

1 Canada, *Report of the Royal Commission on the Textile Industry*, p. 34-35.
2 *DDGR*, novembre 1883, p. 2 ; *DDGR*, janvier 1884, p. 50.
3 *DDGR*, janvier 1884, p. 50.
4 Canada, *Report of the Royal Commission on the Textile Industry*, p. 35.
5 Thomas W. Acheson, « The Social Origins of Canadian Industrialism : A Study in the Structure of Entrepreneurship », thèse de Ph.D., université de Toronto, Toronto, 1971, p. 148 ; *DDGR*, novembre 1883, p. 3.
6 Peter Delottinville, « The St. Croix Cotton Manufacturing Company and Its Influence on the St. Croix Community, 1890-1892 », thèse de M.A., université de Dalhousie, Halifax, 1980, p. 13.
7 *DDGR*, mai 1884, p. 169 ; *DDGR*, mars 1885, p. 131 ; *DDGR*, août 1886, p. 277 ; *DDGR*, juillet 1889, p. 20 ; Delottinville, « The St. Croix Cotton Manufacturing Company », p. 23.
8 *DDGR*, novembre 1883, p. 3 ; *DDGR*, janvier 1884, p.51.
9 *CJF*, octobre 1888, p. 294.
10 Barbara J. Austin, « Life Cycles and Strategy of a Canadian Company Dominion Textile : 1873-1983 », thèse de Ph.D., université Concordia, Montréal, 1985, p. 103 et 213-214 ; *CTD, 1899*, p. 418.
11 Canada, *Report of the Royal Commission on the Textile Industry*, p. 35.
12 *CJF*, juin 1887, p. 177.
13 Delottinville, « The St. Croix Cotton Manufacturing Company », p. 15-18.
14 *CJF*, février 1889, p. 62 ; *CJF*, avril 1889, p. 126 ; *CJF*, mai 1890, p. 29.

15 *CJF*, avril 1889, p. 126.
16 *CJF*, décembre 1890, p. 22 ; Acheson, « Social Origins of Canadian Industrialism », p. 150-151.
17 Acheson, « Social Origins of Canadian Industrialism », p. 150-151.
18 Chiffre fondé sur le nombre total de fuseaux à coton (543 200) au Canada, *CTD, 1892*.
19 *CJF*, mai 1882, p. 132.
20 Austin, « Life Cycles », p. 168 et 170.
21 Acheson, « Social Origins of Canadian Industrialism », p. 174.
22 *Ibid.*, p. 284.
23 Canada, *Report of the Royal Commission on the Textile Industry*, p. 51.
24 CRCT, *Report of the Royal Commission on the Relations of Labour and Capital in Canada* (Ottawa, Imprimeur de la reine, 1889), p. 374-381.
25 *Globe* (Saint-Jean, N.-B.), 28 mai 1897 ; Houston, W.R., *Annual Financial Review : Canadian, 1901* (Toronto, Houston's Standard Publications, 1901), p. 82-83.
26 Jacques Rouillard, *Les travailleurs du coton au Québec, 1900-1915* (Montréal, Presses de l'Université du Québec, 1974), p. 35.
27 Austin, « Life Cycles », p. 331.
28 Selon les données du tableau 9.
29 *DDGR*, novembre 1883, p. 5 ; *DDGR*, décembre 1883, p. 26 ; *DDGR*, janvier 1884, p. 49.
30 *CJF*, novembre 1888, p. 352 ; *CJF*, août 1889, p. 246.
31 *MTIC, 1899*, p. 437, 442, 444 et 453 ; Henry J. Morgan, dir., *The Canadian Men and Women of the Time*, 2e éd. (Toronto, William Briggs, 1912), p. 144 ; Jacques Ferland, « Le rôle des déterminismes sociaux dans le développement des forces productives de l'industrie textile du Canada, 1870 à 1910 », thèse de M.A., université McGill, Montréal, 1982, p. 59-61 ; *CJF*, « The Woollen Mill Combination », février 1900, p. 42.
32 *CTJ*, mai 1904, p. 101-102 ; *CTJ*, juin 1904, p. 121-122 ; *CTJ*, juillet 1904, p. 149-150.
33 Douglas Rudyard Annett, *British Preference in Canadian Commercial Policy* (Toronto, Ryerson Press, 1948), p. 32-34.
34 Canada, *Report of the Royal Commission on the Textile Industry*, p. 43 ; Canada, Commission tarifaire, *Canadian Wool Cloth Industry (Woollens and Worsteds), reference No. 116* (Ottawa, Imprimeur de la reine, 1955), p. 49-50.
35 BFS, *The Textiles Industries of Canada in the Decade 1917-26*, p. 95.
36 Emory Donald Nesbitt, « Fluctuations in the Economic Growth of Carleton Places », dép. de géographie, université Carleton, Ottawa, 1970, p. 34 ; *MTIC, 1928*, p. 254-259.
37 John M. Merriman, « History, Development of Penmans Limited », *CTJ*, 16 juillet 1954, p. 22.
38 *DDGR*, décembre 1883, p. 26 ; *DDGR*, mars 1884, p. 107.
39 Merriman, « History and Development of Penmans Limited », p. 21-22 ; Leung, « Catalogue », p. 131.
40 Austin, « Life Cycles », p. 390, 894 et 896 ; *CJF*, septembre 1906, p. 1877 ; *CTJ*, mars 1914, p. 94 ; *Who's Who in Canada, 1938-1939*, p. 354, s.v. « Morrice, Robert Bruce » ; Epp, Abram Ernest, « Cooperation Among the Capitalists : The Canadian Merger Movement, 1909-1913 », thèse de Ph.D., université John Hopkins, Baltimore, 1973, p. 414-415.
41 *CTJ*, « York Knitting Mills, Limited and Woods Underwear, Limited with their affiliated companies, The Toronto Hosiery Company and The Dupont Textiles, Limited », 3 septembre 1926, p. 899-900 ; Houston, *Annual Financial Review : Canadian, 1932*, p. 1167-1168 ; Houston, *Annual Financial Review : Canadian, 1941*, p. 1170-1171.
42 Canada, *Report of the Royal Commission on the Textile Industry*, 1938, p. 53-54.

43 Cole, *The American Wool Manufacture*, vol. 2, p. 151-152.
44 Copeland, *The Cotton Manufacturing Industry of the United States*, p. 23-25.
45 *CTJ*, 30 juin 1933, p. 43.
46 Estimations tirées de rapports sur les importations de tricots de laine et de coton au Canada, *Sessional Paper*, 1894, n° 5 : « Trade and Commerce », tableau 2, p. 20-25 et 119-123 ; Canada, *Sessional Paper*, 1903, n° 10 : « Trade and Commerce », tableau 11, p. 44-49 et 150-155 ; Canada, *Sessional Paper*, 1914, n° 10 : « Trade and Commerce », tableau 18, p. 72-73 et 190-195, et données tirées du tableau 3 : « Value of Production in the Major Divisions of the Textile Industry, 1870-1950 ».
47 Calculs fondés sur les données du tableau 13.

Les causes de la croissance : la protection douanière et les capitaux

1 Estimations tirées de rapports sur les importations de tricots de laine et de coton au Canada, *Sessional Paper*, 1894, n° 5 : « Trade and Commerce », tableau 2, p. 20-25 et 119-123 ; Canada, *Sessional Paper*, 1914, n° 10 : « Trade and Commerce », tableau 18, p. 72-73 et 190-195, et données tirées de rapports sur la production domestique fournies au tableau 3 du présent ouvrage.
2 AN, MG 24, D16, Buchanan Papers, vol. 2, Barber and Brother à I. Buchanan, 11 mai 1860, p. 1262-1272.
3 Rousseau, « Évolution de la production textile », p. 61.
4 Orville J. McDairmid, *Commercial Policy in the Canadian Economy* (Cambridge, Mass., Harvard University Press, 1948), p. 151-152.
5 Canada, *Sessional Paper*, 1891, n° 4 : « Trade and navigation Reports », tableau 2.
6 Michael Hinton, « The National Policy and the Growth of the Canadian Cotton Textile Industry », communication présentée à la 13e conférence sur les méthodes quantitatives dans l'histoire économique du Canada, université Wilfrid Laurier, Waterloo, mars 1984, p. 14.
7 *Ibid.*, p. 13.
8 Reid, « The Rosamond Woolen Company of Almonte », p. 269.
9 Ronald Rudin, « The Development of Four Quebec Towns, 1840-1914 : A Study in Urban Economic Growth in Quebec », thèse de Ph.D., université York, Toronto, 1977, p. 41-42.
10 Thomas W. Acheson, « The National Policy and the Industrialization of the Maritimes, 1880-1910 », *Acadiensis*, vol. 1, n° 2 (printemps 1972), p. 9 et 11 ; Acheson, « Social Origins of Canadian Industrialism », p. 199-201 ; Austin, « Life Cycles », p. 120 ; Brian J. Young et G. Tulchinsky, « Allan, Sir Hugh », *DCB*, vol. 11 : « 1881 to 1890 » (Toronto, University of Toronto Press, 1964-), p. 10 ; Elinor K. Senior, *From Royal Township to Industrial City : Cornwall, 1784-1984* (Belleville, Mika Publishing, 1983), p. 226-228 ; Reid, « The Rosamond Woolen Company », p. 269.
11 David G. Burley, « Gordon, John », *DCB*, vol. 11 : « 1881 to 1890 », p. 361-363 ; *DDGR*, mars 1884, p. 113 ; B. Forster, « McInnes, Donald », *DCB*, vol. 12 : « 1891 to 1900 », p. 631-634.
12 J.D. St-Aubin, *Salaberry de Valleyfield, 1842 à 1972 : Histoire religieuse, municipale, scolaire, commerciale et industrielle* (Valleyfield, G. Brault, imprimeur, 1973), p. 45-49 ; Austin, « Life Cycles », p. 238. St-Aubin désigne « M. Bullough », fabricant anglais de matériel textile, comme l'actionnaire anglais. Il se peut que M. Bullough ait été un membre de l'entreprise de fabrication de matériel textile Howard and Bullough, mais Austin, dans « Life Cycles » (p. 238), désigne Samuel Barlow comme l'investisseur anglais. Comme Mme Austin avait accès aux registres de

procès-verbaux de la Montreal Cotton Company, il semble qu'il vaille mieux retenir le nom de Barlow.

13 Austin, « Life Cycles », p. 129 et 179-184.
14 Acheson, « Social Origins of Canadian Industrialism », p. 148 ; Morgan, dir., *The Canadian Men and Women of the Time*, 1912, p. 824.
15 Morgan, dir., *The Canadian Men and Women of the Time*, p. 370-371 ; *CTD, 1899*, p. 436.
16 Austin, « Life Cycles, p. 238.
17 Delottinville, « St. Croix Cotton Manufacturing Company », p. 31-32 ; *CJF*, mai 1892, p. 132 ; *CJF*, juin 1894, p. 172.
18 *Globe* (Saint-Jean, N.-B.), 28 mai 1897 ; *CJF*, juin 1905, p. 28.
19 *Spectator* (Hamilton), 4 juillet 1967 ; *CTJ*, « The Story of Cosmos at Yarmouth », 5 septembre 1958, p. 21-26 ; *CJF*, décembre 1901, p. 335 ; Samuel B. Lincoln, *Lockwood Greene : The History of an Engineering Business, 1832-1958* (Brattleboro, Vermont, The Stephen Greene Press, 1960), p. 559-560 ; Institut du coton du Canada, « The Primary Cotton Textile Industry in Canada », mémoire présenté à la Commission royale d'enquête sur les écarts de prix, 1935, p. 18.
20 *DDGR*, octobre 1884, p. 334 ; Austin, « Life Cycles », p. 167 ; R.T. Naylor, *The History of Canadian Business, 1867-1914* (Toronto, J. Lorimer, 1975), vol. 2, p. 137.

La période de maturité : 1906-1945

1 Canada, *Report of the Royal Commission on Price Spreads* (Ottawa, Imprimeur du roi, 1935), p. 2789.
2 Canada, *Sessional Paper*, 1914, n° 10 : « Trade and Commerce », tableau 18, p. 72-73 et 190-195, ainsi que les données du tableau 9 du présent ouvrage.
3 *MTIC, 1928*, p. 252-253 ; *ibid., 1939*, p. 130-132 ; *CTJ*, 29 mars 1921, p. 176 ; *CTJ*, « Chronology of the Textile Manufacturing Industries of Canada, 1883-1983 », juin 1983, p. 125-126.
4 *CJF*, « Among the Mills », juillet 1900, p. 208 ; Institut du coton du Canada, « The Primary Cotton Textile Industry in Canada », p. 20.
5 Austin, « Life Cycles », p. 207-208.
6 *CTJ*, 28 septembre 1920, p. 513.
7 Austin, « Life Cycles », p. 207-208.
8 *CTJ*, octobre 1897, p. 309.
9 *MTIC, 1928*, p. 253 ; AN, RG 36, n° 11, Commission consultative sur les droits de douane et la fiscalité, vol. 33, dossier 64-10, 1926-1936 ; BFS, *The Textile Industries of Canada in the Decade 1917-26*, p. 57 ; *MTIC, 1939*, p. 66-67 et 90 ; John M. Merriman, « The Wabasso Cotton Company Limited... Its History, Growth and Progress », *CTJ*, 12 juillet 1957, p. 21-29.
10 Merriman, « The Wabasso Cotton Company », p. 25.
11 BFS, *The Textile Industries of Canada in the Decade 1917-26*, p. 78 et 83-84.
12 *Ibid.*, p. 72-74.
13 *Ibid.*, p. 96.
14 Canada, *Report of the Royal Commission on the Textile Industry*, p. 53-54 ; *MTIC, 1928*, p. 262.
15 *CTJ*, « Jubilee Edition », 30 juin 1933, p. 44 ; *CTJ*, 5 décembre 1922, p. 549 ; *MTIC, 1928*, p. 264 ; Canada, *Report of the Royal Commission on Price Spreads*, p. 2737.
16 *CJF*, « New Canadian Raw Silk Factory », mai 1904, p. 107-108.
17 Canada, *Report of the Royal Commission on Price Spreads*, p. 2736 et 2791 ; Canada, *Report of the Royal Commission on the Textile Industry*, p. 49.

18 Austin, « Life Cycles », p. 885-886 ; *Canadian Who's Who, 1939*, p. 330 ; « Who Owns Canada », *Grain Grower's Guide*, 25 juin 1913.
19 Austin, « Life Cycles », p. 898 ; *CTJ*, « Chronology », juin 1983, p. 129.
20 *Canadian Who's Who, 1936-37*, p. 277, s.v. « Dawson, A.O. » ; Stevens, *The Belding-Corticelli Story*, p. 48 ; Houston, *Annual Financial Review : Canadian, 1927*, p. 328-329.
21 Austin, « Life Cycles », p. 886.
22 Canada, *Report of the Royal Commission on the Textile Industry*, p. 140.
23 *Ibid.*, p. 97.
24 *Ibid.*, p. 26 et 253 ; Roland Renner, « The Development of Unions in the Canadian Primary Textile Industry », thèse de M.A., université McGill, Montréal 1977, p. 54 ; Réjean Boucher, *Les 55 ans de la Celanese à Drummondville, 1926-1981* (Drummondville, Société historique du centre du Québec, 1981), p. 14.
25 Austin, « Life Cycles », p. 379-380 ; Canada, *Report of the Royal Commission on the Textile Industry*, p. 53.
26 BFS, *The Textile Industries of Canada, 1938 and 1939* (Ottawa, Imprimeur du roi, 1942), p. 50 et 110.
27 Canada, *Report of the Royal Commission on the Textile Industry*, p. 138-139.
28 *CTJ*, « The Story of Penmans Limited Spans a Century of Progress », 21 juin 1968, p. 26-27.
29 *CTJ*, « The Home of Monarch Knit », février 1913, p. 41-43 ; *CTJ*, 14 décembre 1945, p. 25.
30 Houston, *Annual Financial Review : Canadian, 1930*, p. 1140 ; *ibid., 1932*, p. 1167-1168 ; *ibid., 1941*, p. 1170-1171 ; Harvey Woods, *The Harvey Woods Story* (s. éd., s.l.n.d.) ; *CTJ*, 3 septembre 1926.
31 Woods, *The Harvey Woods Story* ; Canada, *Report of the Royal Commission on the Textile Industry*, p. 53-54.
32 *MTIC, 1929*, « The Textile Industry Who's Who », p. 48 et 51 ; *CTJ*, « Woollen Merger' Stock Issue », 5 août 1919, p. 328 ; *CTJ*, « Changes in Canadian Woollen's Directorate », 25 novembre 1919, p. 555.
33 Houston, *Annual Financial Review : Canadian, 1927*, p. 328-329 ; *ibid., 1941*, p. 522 ; Canada, *Report of the Royal Commission on the Textile Industry*, p. 52 ; *CTJ*, « Chronology », juin 1983, p. 140.
34 *CTJ*, mars 1915, p. 81 ; *CTJ*, 10 février 1956, p. 25.
35 *MTIC, 1939*, p. 135 ; *CTJ*, « Patons and Baldwins New Spinning Plant in Operation », 8 avril 1932.
36 Canada, *Report of the Royal Commission on the Textile Industry*, p. 47 ; Canada, *Report of the Royal Commission on Price Spreads*, p. 2756-2757.
37 Canada, *Report of the Royal Commission on the Textile Industry*, p. 54-55.
38 *CJF*, mai 1891.
39 Austin, « Life Cycles », p. 891.
40 Epp, « Cooperation Among the Capitalists », p. 411-413 ; Houston, *Annual Financial Review : Canadian, 1911*, p. 162-163.
41 *CJF*, avril 1896, p. 101.
42 Canada, *Report of the Royal Commission on Price Spreads*, p. 2722-2723, 2804, 2851 et 2914.
43 Austin, « Life Cycles », p. 110 et 165.
44 *MTIC, 1929*, « The Textile Industry Who's Who », p. 48.
45 Austin, « Life Cycles », p. 198 ; *CTD, 1907-1908*, p. 263.
46 Canada, *Statuts révisés du Canada*, 3 Édouard VII, ch. 15, art. 5.
47 *Ibid.*, 4 Édouard VII, ch. 2, art. 16.
48 *Ibid.*, 6-7 Édouard VII, ch. 2.

49 *MTIC, 1931*, « Tariff History and Textiles — A Review of the Canadian Tariffs from 1878 to Date », p. 113.
50 *Ibid.*, p. 113-114 ; Tom Traves, *The State and Enterprise : Canadian Manufactures and the Federal Government, 1917-1931* (Toronto, University of Toronto Press, 1979), p. 94-99.
51 *MTIC, 1931*, « Tariff History and Textiles », p. 114-115 (tableau 11).
52 D.C. Coleman, *Courtaulds, An Economic and Social History* (Oxford, Clarendon Press, 1969), vol. 2, p. 310-312.
53 M.C. Urquhart et K.A.H. Buckley, *Historical Statistics of Canada (Toronto, Macmillan, 1965), J-38.*
54 *CTJ*, 26 février 1924, p. 181-182.
55 Canada, *Report of the Royal Commission on the Textile Industry*, p. 49.
56 *Ibid.*, p. 65-92 ; BFS, *The Canada Year Book, 1936* (Ottawa, Imprimeur du roi, 1936), p. 484-487 ; *MTIC, 1939*, p. 39-42 ; BFS, *The Textile Industries of Canada, 1938 and 1939*, tableau 18.
57 Urquhart et Buckley, *Historical Statistics of Canada*, Q-2, Q-55 et Q-61.
58 Yves Foisey, « Considérations économiques sur l'industrie lainière au Canada », *Études économiques*, vol. 7 (1937), p. 88.
59 Canada, *Report of the Royal Commission on the Textile Industry*, p. 13-14.
60 *Ibid.*, p. 5 et 18-19.
61 *Ibid.*, p. 30.
62 *Ibid.*, p. 28.
63 *Ibid.*, p. 119 et 127.
64 *Ibid.*, p. 126.
65 *Hansard*, 22 juin 1938, p. 4135 ; Austin, « Life Cycles », p. 403 ; Canada, *Exchequer Court Reports*, 1940, Dominion Textile Company Limited et le ministre du Revenu national.
66 *Hansard*, 23 février et 30 mai 1939, p. 1228 et 4758-4761.

La main-d'oeuvre et les conditions de travail

1 Canada, *Census of Canada, 1870-71* (Ottawa, Imprimeur du roi, 1875), vol. 3, tableaux 28 à 53 ; Canada, *Fifth Census of Canada, 1911*, vol. 3, tableau 1.
2 CRCT, *Evidence Ontario*, p. 979-983, 1245 et 1068-1070.
3 Canada, *Report of the Royal Commission on Price Spreads*, p. 2737 et 2789.
4 Urquhart et Buckley, *Historical Statistics of Canada*, C-16 et C-17.
5 *Ibid.*, D-116 et D-130.
6 CRCT, *Evidence Ontario*, p. 877-880 ; Ontario, Bureau of Industries, *Annual Report of the Bureau of Industries, 1884* (Toronto, Imprimeur de la reine, [1884]), tableau XXIV.
7 Canada, *Report of the Royal Commission on the Textile Industry*, p. 161. Voir le tableau 14 (p. 291) et le tableau 29 (p. 302) du rapport de la Commission pour plus de renseignements sur les disparités des salaires des hommes et des femmes.
8 *Ibid.*, p. 892.
9 William Lazonick, « Industrial Relations and Technical Change : The Case of the Self-Acting Mule », *Cambridge Journal of Economics*, vol. 3, n° 3 (septembre 1979), p. 249-250.
10 Joy Parr, « Disaggregating the Sexual Division of Labour : A Transatlantic Study », *Queen's Papers in Industrial Relations, 1987-5* (Kingston, Ont., université Queen, 1987), p. 33-34.
11 Rouillard, *Les travailleurs du coton*, p. 56-57.

12 Ontario, *Statutes*, 47 Victoria, ch. 39, 1884 ; *ibid.*, 58 Victoria, ch. 50, 1895 ; Rouillard, *Les travailleurs du coton*, p. 56-57 et 59.
13 Canada, *Report of the Royal Commission on the Textile Industry* , p. 149.
14 Gail Cuthbert Brandt, « The Transformation of Women's Work in the Quebec Cotton Industry, 1920-1950 », dans Bryan D. Palmer, dir., *The Character of Class Struggle : Essays in Canadian Working Class History, 1850-1985* (Toronto, McClelland and Stewart, 1986), p. 127.
15 *CJF*, octobre 1899, p. 307 ; Rouillard, *Les travailleurs du coton*, p. 54 ; Edith Abbott, « History of the Employment of Women in the American Cotton Mills », *Journal of Political Economy*, vol. 16 (novembre 1908), p. 610-611 ; Brandt, « The Transformation of Women's Work », p. 124.
16 Brandt, « The Transformation of Women's Work », p. 121 et 126-127.
17 *CJF*, avril 1886, p. 185.
18 Canada. Parlement, *Report of the Royal Commission to Inquire into Industrial Disputes in the Cotton Factories of the Province of Quebec* (Ottawa, Imprimeur du roi, 1909), p. 25.
19 Canada, *Report of the Royal Commission on the Textile Industry*, p. 185-186 et 276.
20 Rouillard, *Les travailleurs du coton*, p. 43-44 ; Ferland, « Le rôle des déterminismes sociaux », p. 116-117.
21 Rouillard, *Les travailleurs du coton*, p. 41-43.
22 Ferland, « Le rôle des déterminismes sociaux », p. 99-100.
23 Joy Parr, « The Skilled Emigrant and Her Kin : Gender, Culture and Labour Recruitment », *Canadian Historical Review*, vol. 68, n° 4 (décembre 1987), p. 531.
24 Austin, « Life Cycles », p. 815-816 ; Peter Delottinville, « Trouble in the Hives of Industry : The Cotton Industry Comes to Milltown, New Brunswick, 1879-1892 », *Communications historiques / Historical Papers*, 1980, p. 112. Montréal.
25 *CJF*, août 1907, p. 113.
26 Rouillard, *Les travailleurs du coton*, p. 49.
27 Austin, « Life Cycles », p. 129 et 144-147.
28 Morgan, dir., *The Canadian Men and Women of the Time*, 1898, p. 410-411 ; Houston, *Annual Financial Review : Canadian, 1901*, p. 90-91.
29 Austin, « Life Cycles », p. 269-270 ; Houston, *Annual Financial Review : Canadian, 1901*, p. 90-91.
30 Canada, *Report of the Royal Commission on the Textile Industry*, p. 274.
31 CRCT, *Evidence Ontario*, p. 1058-1062.
32 Canada, *Report of the Board of Inquiry into the Cost of Living* (Ottawa, Imprimeur du roi, 1915), vol. 1, p. 628-633.
33 Canada, *Report of the Royal Commission on the Textile Industry*, p. 153.
34 *Ibid.*, p. 152.
35 Parr, « Disaggregating the Sexual Division of Labour », p. 23.
36 Urquhart et Buckley, *Historical Statistics of Canada*, p. 93.
37 CRCT, *Evidence Nova Scotia*, p. 21-24.
38 *Ibid.*, *Evidence Ontario*, p. 1058-1062 et 877-880 ; *ibid.*, *Evidence Nova Scotia*, p. 124-126.
39 Canada, *Fifth Census of Canada, 1911*, vol. 3, tableaux 1 et 3.
40 Urquhart et Buckley, *Historical Statistics of Canada*, D-287.
41 Canada, *Report of the Royal Commission on the Textile Industry*, p. 156.
42 Réjean Charbonneau *et al.*, *De fil en aiguille : Chronique ouvrière d'une filature à Hochelaga en 1880* ([Montréal], Société Saint-Jean-Baptiste, [1985]) ; *CTJ*, « Among the Mills », juin 1901, p. 176 ; Delottinville, « The St. Croix Cotton Manufacturing Company », p. 167-168 ; Rouillard, *Les travailleurs du coton*, p. 75 ; Ontario, *Bureau of Industries Report, 1884-85*, tableau XLI.

43 *CTJ*, 14 octobre 1919, p. 472 et 480.
44 Austin, « Life Cycles », p. 516 et 553 ; Canada, *Report of the Royal Commission on the Textile Industry*, p. 191.
45 *CTJ*, décembre 1897, p. 369-370 ; Leung, « Catalogue », p. 111.
46 *CTJ*, 22 janvier 1924, p. 73-75.
47 Rouillard, *Les travailleurs du coton*, p. 62.
48 Ralph Ellis, « Textile Workers and Textile Strikes in Cornwall, Sherbrooke, and St. Gregoire de Montmorency, 1936-1939 », communication présentée à la conférence de la Société canadienne d'histoire, Montréal, mai 1985, p. 8.
49 Daniel Nelson, *Managers and Workers : Origins of the New Factory System in the United States, 1880-1920* (Madison, University of Wisconsin Press, 1975), p. 26.
50 *CJF*, août 1891, p. 15.
51 Charles Lipton, *The Trade Union Movement of Canada, 1827-1959* (Toronto, NC Press, 1973), p. 75 ; R.C.B. Risk, « The Nuisance of Litigation : The Origin of Worker's Compensation in Ontario », dans David Flaherty, éd., *Essays in the History of Canadian Law* (Toronto, publié pour la Osgoode Society, University of Toronto Press, 1983), p. 424.
52 *CJF*, « Constitution of the « Relief Society of the Star Woollen Mills », juillet 1888, p. 219.
53 Canada, *Sessional Papers*, 1882, n° 42, p. 7.
54 CRCT, *Evidence Quebec*, p. 374-381.
55 *Ibid.*, *Evidence Ontario*, p. 1010-1011.
56 *Ibid.*, p. 1075-1077 ; *CJF*, août 1895, p. 249.
57 CRCT, *Evidence New Brunswick*, p. 30-32 ; *ibid.*, *Evidence Quebec*, p. 1246.
58 *Ibid.*, *Evidence Quebec*, p. 640 ; *ibid.*, *Evidence Ontario*, p. 1074.
59 *Ibid.*, *Evidence Nova Scotia*, p. 129-130 et 203-204.
60 *Ibid.*, *Evidence Quebec*, p. 1198-1199 et 1163-1169.
61 *Ibid.*, *Evidence Nova Scotia*, p. 70, 76 et 200-201.
62 AN, RG 36, n° 11, vol. 34, dossier 64-19 ; *CTJ*, 28 septembre 1920, p. 505.
63 *CTJ*, août 1913, p. 230-231 ; *MTIC, 1946*, p. 71.
64 Reid, « The Rosamond Woolen Company », p. 282.
65 Bryan D. Palmer, *A Culture in Conflict : Skilled Workers and Industrial Capitalism in Hamilton* (Montréal, McGill-Queen's University Press, 1979), p. 155-160 ; Delottinville, « Trouble in the Hives of Industry », p. 110-111 ; CRCT, *Evidence Ontario*, p. 1002-1011.
66 Delottinville, « The St. Croix Cotton Manufacturing Company », p. 225 ; *CJF*, juillet 1887, p. 212 ; *CJF*, avril 1888, p. 123 ; Senior, *From Royal Township to Industrial City : Cornwall*, p. 235-245.
67 *CJF*, juin 1890, p. 23 ; Palmer, *Culture in Conflict*, p. 55-56.
68 Voir *CJF*, 1883-1899 ; Rouillard, *Les travailleurs du coton*, p. 62.
69 Canada, *Report of the Royal Commission to Inquire into Industrial Disputes in the Cotton Factories of ... Quebec*, p. 25-27.
70 Rouillard, *Les travailleurs du coton*, p. 83.
71 Canada, *Report of the Royal Commission to Inquire into Industrial Disputes in the Cotton Factories of ... Quebec*, p. 4-6 et 37 ; Rouillard, *Les travailleurs du coton*, p. 89-103.
72 Renner, « The Development of Unions », p. 81.
73 Lipton, *Trade Union Movement*, p. 75.
74 Rouillard, *Les travailleurs du coton*, p. 80-82 ; Lipton, *Trade Union Movement*, p. 221-223.
75 Ferland, « Le rôle des déterminismes sociaux », p. 112-115 et 148.

76 Canada, *Report of the Royal Commission on the Textile Industry*, p. 183 ; Canada, ministère du Travail, *Rapport annuel sur les organisations du travail au Canada, 1929* (Ottawa, [1930]) ; Renner, « The Development of Unions », p. 80.
77 *The Labour Gazette*, mars 1937, tableau X, « Detailed List of Strikes and Lockouts in Canada, 1936 » ; *ibid.*, mars 1938, tableau X « Detailed List of Strikes and Lockouts in Canada, 1937 ».
78 Canada, *Report of the Royal Commission on the Textile Industry*, p. 185-186 ; *The Labour Gazette*, mars 1936, « Strikes and Lockouts » ; *ibid.*, mars 1937, « Strikes and Lockouts » ; Renner, « The Development of Unions », p. 103.
79 Canada, *Report of the Royal Commission on the Textile Industry*, p. 186-187 ; Ellis, « Textile Workers and Textile Strikes », p. 7-11.
80 Canada, *Report of the Royal Commission on the Textile Industry*, p. 187-188 ; Ellis, « Textile Workers and Textile Strikes », p. 11-13 ; Elwood Jones et Bruce Dyer, *Peterborough, The Electric City : An Illustrated History* (Windsor, Ont., Windsor Publications, 1987), p. 77-78 ; AN, RG 27, vol. 388, Grève 176.
81 AN, RG 27, vol. 388, Grèves 5 et 196 ; *The Labour Gazette*, mars 1938, « Strikes and Lockouts ».
82 AN, RG 27, vol. 388, Grève 176.
83 *The Labour Gazette*, mars 1938, « Strikes and Lockouts » ; AN, RG 27, vol. 380, Grève 196.
84 Canada, *Report of the Royal Commission on the Textile Industry*, p. 188-190 ; Ellis, « Ouvriers et grèves du textile », p. 16-22 ; *The Labour Gazette*, mars 1938, « Strikes and Lockouts ».
85 Canada, *Report of the Royal Commission on the Textile Industry*, p. 273-277.
86 Renner, « The Development of Unions », p. 112 ; Ellis, « Textile Workers and Textile Strikes », p. 26-27.
87 Denyse Baillargeon, « Histoire des ouvriers unis des textiles d'Amérique (1942-1952)», thèse de M.A., université de Montréal, 1981, p. 57-58 ; Michèle Ouimet, « L'industrie textile et les grèves de 1946 et 1952 à la Montréal Cottons Limited, Valleyfield, Québec », thèse de M.A., Université du Québec à Montréal, 1979, p. 65.
88 *The Labour Gazette*, mars 1947, « Strikes and Lockouts » ; Jocelyne St-Pierre, *Les travailleurs québécois, 1940 à 1971. Chronologie* (Québec, Institut supérieur des sciences humaines, université Laval, 1974), p. 45-47.
89 BFS, *The Canada Year Book, 1952-53* (Ottawa, Imprimeur de la reine, 1953), p. 731-732.
90 Ellis, « Textile Workers and Textile Strikes », p. 27-28.
91 Canada, *Report of the Royal Commission on Price Spreads*, p. 127.

La répartition géographique

1 Ce chapitre est essentiellement fondé sur les résultats du recensement rendus publics et sur les données du Rapport de la Commission royale d'enquête sur les écarts de prix.
2 Canada, *Report of the Royal Commission on Price Spreads*, p. 2822 et 2828.
3 *Ibid.*, p. 2847-2870 et 2911-2940.
4 *Ibid.*, p. 2695-2696.
5 Acheson, « The National Policy and the Industrialization of the Maritimes », p. 11-12.
6 Rouillard, *Les travailleurs du coton*, p. 43-44 ; Renner, « The Development of Unions», p. 24-25.

Les modes de construction

1 S. Stevenson et R. Wilcox, « Barrington Woollen Mill Restoration, Interim Report », manuscrit établi à l'intention du Nova Scotia Museum de Halifax, août 1980 ; Leung, « Catalogue », p. 3.

2 Charles T. Main, « Approximate Cost of Mill Buildings », *Engineering News*, vol. 63, n° 4 (7 janvier 1910), p. 96-97.

3 Voir Neil Cossons, *The BP Book of Industrial Archaeology* (New Abbott, G.-B., David and Charles, v. 1975), p. 260-272, pour un aperçu de l'évolution des usines britanniques.

4 John Winter, *Industrial Architecture : A Survey of Factory Building* (Londres, Studio Vista, 1970), p. 45-68 ; Bryant F. Tolles, « Textile Mill Architecture in East Central New England : An Analysis of Pre-Civil War Design », *Essex Institute Historical Collections*, vol. 107, n° 3 (juillet 1971), p. 223-253.

5 Marsha Hay Snyder et Mary Cullen, « The Marysville Cotton Mill », Agenda paper, 1984-21, Commission des lieux et monuments historiques du Canada, Ottawa, 1984, p. 333.

6 Les textes plans détaillés des sociétés d'assurance incendie sont d'excellentes sources de renseignements sur le schéma des opérations dans les usines.

7 AN, Collection nationale de cartes et plans, NMC 9381, IP/PA/440/Cornwall/1895, 9 de 12 ; plan de l'Associated Mutual Insurance Company, n° de série 13144, n° d'index 2152, Canadian Cotton Limited, « Canada Mill », Cornwall, Ontario, 13 août 1918.

8 Les dépenses d'immobilisation initiales seraient peut-être supérieures dans le cas de l'énergie hydro-électrique que dans celui de l'énergie thermique, mais les frais d'exploitation seraient moindres. Les coûts relatifs de l'énergie thermique, en particulier en ce qui a trait aux grosses machines, ont diminué tout au long du XIX^{e} siècle. Jennifer Tann, *The Development of the Factory* (Londres, Cornmarket Press, 1970), p. 67 ; Peter Temin, « Team and Water Power in the Early 19th Century », *Journal of Economic History*, vol. 26, n° 2 (juin 1966), p. 187-205.

9 *CTD, 1907*, p. 263.

10 Dennis Carter-Edwards, « The Canada Cotton Mill », dans *Heritage Cornwall, Examples of the City's Historic Architecture* (Cornwall, Cornwall LACAC Publication, s.d.), p. 43 ; A.J. Lawson, « Generation, Distribution and Measurement of Electricity For Light and Power », Canadian Society of Civil Engineers, *Transactions*, vol. 4 (1890), p. 183 et 186.

11 *CJF*, mars 1897, p. 66 ; *CJF*, décembre 1897, p. 368-369.

12 *CTJ*, 1er février 1921 ; R.H. Wilmot, « Electrical Drive of Weaving Sheds Equipped with Plain Cotton Looms », *Textile Institute Journal*, vol. 20 (octobre 1929), p. T-196.

13 Wrigley, George, « Electric Drive in Cotton Mills », *CTJ*, 14 mars 1922, p. 112 ; *CTJ*, « Modern Knitting Mill Construction », 26 octobre 1920, p. 568.

14 H.M. Rogers et J. Robert Potter, « New Mill Design-Old Mill Modernization (Part I) », *Sixth Canadian Textile Seminar, Queen's University, Kingston, Ontario, 11-12 september 1958* (Montréal, Fédération technique des textiles du Canada, s.d.) non paginé.

15 Wrigley, « Electric Drive in Cotton Mills », p. 112.

16 T. Ritchie, *Canada Builds, 1867-1967* (Toronto, University of Toronto Press, 1967), p. 245 ; *CJF*, « The Galt Knitting Co. Limited », septembre 1906, p. 195 ; communication personnelle de J.E. Warnock Jr., directeur général de Tiger Brand Knitting Co.

17 *CTJ*, « J.R. Moodie and Sons Ltd. », 5 décembre 1922, p. 518 : on y apprend que l'usine de la Eagle Spinning a été construite en 1904, mais les dossiers d'évaluation

de Hamilton indiquent que l'entreprise ne possédait pas le terrain avant 1906 et que l'on n'y a rien construit avant 1907.

18 Merriman, « The Wabasso Cotton Company Limited », p. 21-22 ; AN, Collection nationale de cartes et plans, IP/PA 340/Trois-Rivières/1955, feuille 47.

19 *CTJ*, novembre 1910, p. 225 ; W.A Craick, « Features of a New Hamilton Plant », *Industrial Canada*, vol. 18, n° 11 (mars 1917), p. 1277-1279.

20 *CJF*, « Mount Royal Spinning Co. », mai 1907, p. 82 ; plan d'incendie, Factory Mutual Engineering Association, n° de série 58782A, n° d'index 1818, 23 avril 1984, Dominion Textile Inc., « Mount Royal ».

21 Merriman, « The Wabasso Cotton Company Limited », p. 27 ; AN, Collection nationale de cartes et plans, IP/PA 340/Grand-Mère/1966.

22 *CTJ*, 10 août 1945, p. 25.

L'industrie d'après-guerre

1 Austin, « Life Cycles », p. 469.

2 Canada, Commission royale d'enquête sur les perspectives économiques du Canada, *The Canadian Primary Textile Industry*, document établi par le National Industrial Conference Board ([Ottawa], 1956), tableau A.

3 Service d'information du *Financial Post*, « Dominion Textile Inc. » (fichier).

4 Canada, *The Canadian Primary Textile Industry*, p. 21.

5 BFS, *Textile Mills, Knitting Mills, Clothing, 1953* (Ottawa, Imprimeur de la reine, 1956), p. C-5 et L-4.

6 Canada, *The Canadian Primary Textile Industry*, p. 78.

7 BFS, *Trade of Canada, 1947*, vol. 3 : « Imports / Merchandise / Trade » (Ottawa, Statistique Canada, Division du commerce extérieur, 1947) ; *ibid., 1955*.

8 Canada, *The Canadian Primary Textile Industry*, p. 35-41.

9 M.C. Urquhart et K.A.H. Buckley, *Historical Statistics of Canada*, éd. rev. et corr. (Ottawa, publié conjointement par Statistique Canada et la Fédération des sciences sociales du Canada, v. 1983), R-261, 242, 244, 231 et 235.

10 Rianne Mahon, *The Politics of Industrial Restructuring : Canadian Textiles* (Toronto, University of Toronto Press, 1984), p. 50.

11 *Ibid.*, p. 52 ; Service d'information du *Financial Post*, « Dominion Textile Inc. » (fichier).

12 *CTJ*, 12 juillet 1957, p. 25.

13 Service d'information du *Financial Post*, « Silknit Limited » (fichier).

14 Mahon, *The Politics of Industrial Restructuring*, p. 54 ; Service d'information du *Financial Post*, « Celanese Canada Inc. » (fichier).

15 Austin, « Life Cycles », p. 532-533.

16 [Dominion Textile], « A Profile of Dominion Textile Inc. », histoire manuscrite fournie par Dominion Textile, Montréal, s.d., p. 16-17.

17 Mahon, *The Politics of Industrial Restructuring*, p. 58 et 66.

18 Austin, « Life Cycles », p. 493 ; Urquhart et Buckley, *Historical Statistics of Canada*, éd. de 1983, R-2, R-231 et R-248.

19 GATT-Fly, *The Textile and Clothing Industries in Canada : A Profile* (Toronto, 1980), p. 27.

20 Caroline Pestieau, *The Canadian Textile Policy : A Sectorial Trade Adjustment Strategy* (Montréal, Institut C.D. Howe, 1976), p. 20.

21 Mahon, *The Politics of Industrial Restructuring*, tableau A2.

22 *Ibid.*, tableau A2 ; Canada, Commission du textile et du vêtement, *Textile and Clothing Inquiry : Report to the Minister of Regional Industrial Expansion, October 1985* (Ottawa, 1985), vol. 1, p. 1-4.

Seconde partie
Les vestiges matériels de l'industrie textile

La Merchants Manufacturing Company

1 Austin, « Life Cycles », p. 179-184.
2 *Ibid.*, p. 179-184 ; plan d'incendie, Associated Mutual Insurance Company, n° de série 14041, n° d'index 1795, Dominion Textile Co., Limited, « Merchants Branch », 28 juillet 1920.
3 *CTD, 1885*, p. 260 ; *CTD, 1907-1908*, p. 256-263.
4 *CTD, 1907-1908*, p. 262 ; plan d'incendie, Associated Mutual Insurance Company, n° de série 14041, n° d'index 1795, Dominion Textile Co., Limited, « Merchants Branch », 28 juillet 1920.
5 *CTD, 1899*, p. 410 ; *MTIC, 1941*, p. 142.
6 CRCT, *Evidence Quebec*, p. 392-398 et 734.
7 *CJF*, « Cotton Mill Strike », octobre 1891, p. 18.
8 *CTJ*, « Chronology », juin 1983, p. 152.

La Belding-Corticelli Limited

1 G.R. Stevens, *The Belding-Corticelli Story* (s.l, s. éd., v. 1951), p. 6-7.
2 *DDGR*, « Belding Paul and Co's Silk Factory », mai 1884, p. 269.
3 *CTJ*, « Belding Corticelli 75th Anniversary », 9 novembre 1951, p. 52 ; Stevens, *The Belding-Corticelli Story*, p. 17 et 24.
4 *CTJ*, « Belding Corticelli 75th Anniversary », 9 novembre 1951, p. 52 ; *CTJ*, « The Silk Industry », 30 juin 1933, p. 44.
5 *CTJ*, « Belding Corticelli 75th Anniversary », 9 novembre 1951, p. 52.
6 Stevens, *The Belding-Corticelli Story*, p. 22 et 48.
7 Canada, *Report of the Royal Commission on Price Spreads*, p. 2737.

La Paton Manufacturing Company

1 *CJF*, « Andrew Paton », novembre 1892, p. 331 ; Kesteman, « Une bourgeoisie et son espace », p. 334 ; Rudin, R.E., « Paton, Andrew », *DCB*, vol. 12 : « 1891 to 1900 », p. 827-828.
2 *CJF*, « The Paton Manufacturing Company », décembre 1893, p. 356 ; Rudin, « The Development of Four Quebec Towns », p. 41-42.
3 R. Rudin, « The Transformation of the Eastern Townships of Richard William Heneker », *Journal of Canadian Studies*, vol. 19, n° 3 (automne 1984), p. 34.
4 AN, RG 31, Recensement du Canada 1871, District 140, C1, Sherbrooke, annexe 6, p. 3, bobine C-10088 ; *CJF*, « The Paton Manufacturing Co. », décembre 1893, p. 356 ; *CJF*, « The Paton Manufacturing Company, Sherbrooke, Quebec », 2 mai 1896, p. 136.

5 Leung, « Catalogue », p. 39 ; *CTJ*, mai 1910, p. 114.
6 Kesteman, « Histoire de Sherbrooke », p. 168-172.
7 *CJF*, mars 1903, p. 85 ; Houston, *The Annual Financial Review : Canadian, 1911*, p. 227 ; *The Canadian Who's Who, 1936-37*, p. 521.
8 Société d'histoire des Cantons de l'Est, « Historique de la Paton Manufacturing Company, 1866-1978 », manuscrit classé dans les archives de la Société, Sherbrooke, 1978 ; *CTJ*, « Chronology », juin 1983, p. 129 et 151.

La Magog Textile and Print Company

1 Alexandre Paradis, *Commercial and Industrial Story of Magog, Que.* (Magog, s. éd., 1951), p. 22-30 ; *CTD, 1885*, p. 260.
2 *DDGR*, « The Print Works », janvier 1884, p. 51.
3 *CJF*, septembre 1888, p. 287.
4 *CTD, 1892*, p. 411.
5 *CJF*, novembre 1902, p. 327.
6 Paradis, *Magog*, p. 36 et 44.
7 *CTD, 1892*, p. 411.
8 *CTJ*, « The Taylor System of Air Compression », novembre 1896, p. 324-336 ; *CJF*, « Compressed Air », septembre 1897, p. 267.
9 Les volumes du *Canadian Textile Directory* de 1899 et de 1907-1908 indiquent que l'usine d'impression aussi bien que le tissage étaient alimentés à l'air comprimé. Paradis, dans *Magog* (p. 42), indique qu'en 1910, l'installation de 1897 a été remplacée par une installation hydro-électrique. Mais un article détaillé intitulé « Power Plant of Dominion Cotton Mills Co., Magog » (dans *The Canadian Engineer*, février 1902, p. 25-28) décrit deux turbines verticales Hercules de 51 pouces qui faisaient fonctionner l'usine de tissu en commande directe et une turbine verticale Hercules de 54 pouces qui avait alimenté l'usine d'impression. Selon cet article, on était en train de remplacer ce système de commande directe par un système de commande électrique.
10 Ferland, « Le rôle des déterminismes sociaux », p. 113-114.
11 J.-P. Hétu, *Lutte des travailleurs du textile au Québec* (Montréal, Centrale des syndicats démocratiques, 1979), p. 17 ; *CJF*, « Among the Mills », août 1900, p. 241.
12 Hétu, *Lutte des travailleurs*, p. 18-19.
13 Dominion Textile, *Magog : A Busy Town of Happy Homes Situated in a District Noted for its Beauty* (Montréal, Dominion Textile, [1917]).
14 Voir l'immeuble n° 10 dans le plan d'incendie de la Factory Mutual Engineering Association, n° de série 73313C, n° d'index 1462, Dominion Textile Inc., « Magog Consumer Finishing », 12 août 1983.

La Canadian Celanese Limited

1 Fred Dawson, « Celanese Canada Inc. An Historical Review », *CTJ*, juin 1983, p. 88-89.
2 Boucher, *Les 55 ans de la Celanese*, p. 2-3.
3 *Ibid.*, p. 1.
4 *Ibid.*, p. 9 ; Dawson, « Celanese Canada Inc. », p. 88 ; *CTJ*, « Chronology », juin 1983, p. 132, 136, 142-144, 148 et 156.

5 Canada, *Report of the Royal Commission on Price Spreads*, p. 2789 ; M. Martine, *Drummondville, son développement et ses travailleurs, 1925-1940* (Drummondville, Société historique du centre du Québec, 1984), p. 23-24.
6 Canada, *Report of the Royal Commission on the Textile Industry*, p. 26.
7 Dawson, « Celanese Canada Inc. », p. 90-98 ; Mahon, *The Politics of Industrial Restructuring*, p. 54.

La Montreal Cotton Company

1 *Canadian Illustrated News*, 12 janvier 1878, p. 20 ; *CJF*, « A Canadian Cotton Mill », décembre 1897, p. 367 ; *CJF*, février 1893, p. 62 ; *CJF*, « The Valleyfield Mills », octobre 1898, p. 308-309 ; *CJF*, « A New Cotton Mill for Valleyfield », janvier 1900, p. 5 ; *CJF*, décembre 1905, p. 268.
2 *Canadian Illustrated News*, 12 janvier 1878, p. 20 ; St-Aubin, *Salaberry de Valleyfield*, p. 45-49. St-Aubin désigne un certain « M. Bullough » comme étant l'investisseur anglais. Mais Austin, dans « Life Cycles » (p. 238), parle de Samuel Ba'low. Comme Mme Austin a eu accès aux registres des procès-verbaux de l'entreprise, je m'en suis tenu à sa version.
3 *CTJ*, « The Montreal Cottons Limited, 1883 ... 1933 », 30 juin 1933, p. 111 ; *CTJ*, « Chronology », juin 1983, p. 122 ; Austin, « Life Cycles », p. 879 et 896-898.
4 Dimensions calculées à partir d'un d'incendie de 1953. AN, Collection nationale de cartes et plans, IP/PA/340/Salaberry de Valleyfield/1953, feuille 20, C-128072.
5 *Canadian Illustrated News*, 12 janvier 1878, p. 20 ; *CJF*, « A Canadian Cotton Mill », décembre 1897, p. 367.
6 Lawson, « Generation, Distribution and Measurement of Electricity », p. 183 ; *CJF*, « A Canadian Cotton Mill », décembre 1897, p. 361-371 ; *MTIC, 1928*, p. 253.
7 Ferland, « Le rôle des déterminismes sociaux », p. 196 et 255 ; *CJF*, « The Valleyfield Mills », octobre 1898, p. 309 ; *CTJ*, « The Montreal Cotton Company's Mills at Valleyfield, P.Q. », août 1908, p. 162.
8 *CTJ*, août 1908, p. 162 et 164.
9 *Valleyfield, Canada : The Cotton Factory Town of Canada* (s.l., publié par la Montreal Cotton Company, v. 1908), p. 7 et 14.
10 Pour une histoire des grèves, voir Claude Larivière, *Histoire des travailleurs de Beauharnois et Valleyfield* (Montréal, Éditions A. St-Martin, 1974), p. 24-35 ; Ferland, « Le rôle des déterminismes sociaux » ; Rouillard, *Les travailleurs du coton* ; Ouimet, « L'industrie textile et les grèves de 1946 et 1952 » ; Baillargeon, « Histoire des ouvriers unis des textiles d'Amérique (1942-1952) ».

La Canada Cotton Manufacturing Company

1 Senior, *From Royal Township to Industrial City : Cornwall*, p. 228.
2 Associated Mutual Insurance Company, plan d'incendie, n° de série 7602, n° d'index 2138, Canadian Coloured Cotton Mills Co., Limited, « Canada Mill », Cornwall, 25 octobre 1906. Ce plan et celui daté du 15 août 1918 ont été photographiés dans le bureau de l'usine en 1985.
3 *Canadian Illustrated News*, 26 janvier 1878, p. 54-55.
4 Associated Mutual Insurance Company, plan d'incendie, n° de série 7602, n° d'index 2138, Canadian Coloured Cotton Mills Co., Limited, « Canada Mills », Cornwall, 25 octobre 1906.
5 *CTD, 1885*, p. 259.

6 *Canadian Illustrated News*, 26 janvier 1878, p. 54-55 ; Associated Mutual Insurance Company, plan d'incendie, n° de série 13144, n° d'index 2152, Canada Cottons Ltd., « Canada Mills », 15 août 1918.
7 *Cornwall Freeholder*, 2 février 1883, p. 3 ; *ibid.*, 2 mars 1883 ; Lawson, « Generation, Distribution and Measurement of Electricity », p. 183.
8 CRCT, *Evidence Ontario*, p. 1062-1066 ; *Canadian Illustrated News*, 26 janvier 1878, p. 54-55.
9 Senior, *From Royal Township to Industrial City : Cornwall*, p. 236-243.
10 *Ibid.*, p. 446-449. Selon Austin, dans « Life Cycles », p. 553, l'entreprise a été rachetée par un groupe d'investisseurs ayant à leur tête Walter Gordon, qui souhaitait prendre le contrôle de la caisse de retraite.

La Cornwall Manufacturing Company — l'usine Dundas

1 Senior, *From Royal Township to Industrial City : Cornwall*, p. 226-228.
2 Bases de données Bloomfield, URBIND71 et RURIND71, université de Guelph, créées à partir de la version manuscrite du recensement du Canada de 1871, annexes sur les établissements industriels de l'Ontario, dans le cadre d'un projet d'envergure en partie financé par le Conseil de recherches en sciences humaines du Canada ; AN, RG 31, Recensement de 1871, District 140, C-1, Annexe 6, p. 3, ville de Sherbrooke, bobine C-100088.
3 URBIND71 et RURIND71.
4 CRCT, *Evidence Ontario*, p. 1068 ; *CTD, 1892*, p. 357.
5 Leung, « Catalogue », p. 20 ; *CJF*, janvier 1904, p. 16.
6 *CTD, 1907-08* ; *MTIC, 1928* et *1939*

La Courtaulds (Canada) Limited

1 Coleman, *Courtaulds*, vol. 2, p. 30, 36 et 106-107.
2 *Ibid.*, p. 276 et 310-312.
3 Canada, *Report of the Royal Commission on the Textile Industry*, p. 49.
4 « Courtaulds (Canada) Limited : 30th Year in Canada », *Rayon Reel*, numéro spécial, octobre 1955, p. 6-7 et 15 ; *CTJ*, « The Story of Courtaulds in Canada », juin 1983, p. 100 ; *CTJ*, « Chronology », juin 1983, p. 132, 138-139 et 144-146.
5 « Courtaulds... », *Rayon Reel*, p. 6 ; E.S. Bates, « Canada's First Artificial Silk Plant », *Pulp and Paper Magazine of Canada*, 11 novembre 1926, p. 1354 ; Canada, *Report of the Royal Commission on Price Spreads*, p. 2791.
6 Canada, *Report of the Royal Commission on the Textile Industry*, p. 186-187.

La Rosamond Woollen Company

1 *CJF*, « The Yorkshire of Canada », janvier 1896, p. 3-7 ; Reid, « The Rosamond Woolen Company », p. 267-271.
2 L'usine a fait l'objet d'une enquête par le Service des relevés des richesses du patrimoine d'Environnement Canada en 1986.
3 Tiré des bases de données URBIND71 et RURIND71.
4 *CTJ*, « The Yorkshire of Canada », janvier 1896, p. 5 ; Reid, « The Rosamond Woolen Company », p. 276.
5 Reid, « The Rosamond Woolen Company », p. 279.

6 *Ibid.*, p. 269 et 272 ; John R. Spilsbury, *Cobourg : Early Days and Modern Times* (Cobourg, Ont., Cobourg Book Committee, v. 1981), p. 10-11 ; *CTD, 1892*, p. 356 ; *CTD, 1899*, p. 438.
7 Reid, « The Rosamond Woolen Company », p. 282-283.

La R. Forbes Company

1 Karen Post Trussler, « Industrial Heritage : Definition and Developments with Special Emphasis on the Former Silknit Ltd. Textile Mill in Cambridge, Ontario », thèse de M.A., université de Waterloo, Waterloo, Ontario, p. 44-45 ; Archives de la municipalité de Cambridge, MG 3, Introduction to the Silknit Papers ; Winfield Brewster, *Hespeler Yarns*, « The Tannery Street Mill » (s.l., s. éd., 1953). Les dimensions sont tirées d'un plan d'incendie de 1908 classé dans les archives de la municipalité de Cambridge ; les statistiques relatives à l'emploi et à la production pour 1871 sont tirées des bases de données URBIND71 et RURIND71.
2 Trussler, « Industrial Heritage », p. 45-49 ; *CTD, 1885*, p. 235 ; les documents de la Silknit (archives de la municipalité de Cambridge, MG 3) contiennent des plans d'incendie de l'usine datés de 1890, 1898, 1901 et 1908.
3 *CTD, 1907-1908*, p. 288-289 ; *CTJ*, « Chronology », juin 1983, p. 140.
4 *CTD, 1885*, p. 235 ; Brewster, *Hespeler Yarns*.
5 Trussler, « Industrial Heritage », p. 50-56.
6 *Ibid.*, p. 57-58.
7 *Ibid.*, p. 56 ; John M. Merriman, « Three-Mill Enterprise in Galt, Ont. », *CTJ*, 9 septembre 1955, p. 7.
8 Canada, *Report of the Royal Commission on Price Spreads*, p. 78.
9 Archives de la municipalité de Cambridge, MG 3, Introduction to the Silknit Papers ; Trussler, « Industrial heritage », p. 66-71.

La George Pattinson and Company

1 *CJF*, « Canada's First Linen Factory », août 1892, p. 250.
2 Tiré des bases de données URBIND71 et RURIND71.
3 Cambridge, Ontario, LACAC report, Aclo Products ; Leung, « Catalogue », p. 35 ; *CTJ*, « Preston, Ont., Textile Manufacturing Firm to Move Operations to Jamaica », 26 décembre 1958.
4 *CTD, 1885*, p. 235 ; *CTJ*, « Chronology », juin 1982, p. 124-125 ; Canada, *Report of the Royal Commission on Price Spreads*, p. 2811.

La Galt Knitting Company

1 *Picturesque and Industrial Galt* (Galt, Jaffray Bros., 1902), p. 112.
2 Cambridge, Ontario, description de l'immeuble LACAC, 11 décembre 1982 (Galt Woollen Factory, 36-38 Water Street).
3 AN, RG 31, Recensement de 1871, Waterloo Sud, D2 (Galt), Annexe 6, p. 1, bobine C-9943.
4 *CTD, 1899*, p. 440 ; *Picturesque and Industrial Galt*, p. 112.
5 *MTIC, 1984*, p. 158.
6 AN, Collection nationale de cartes et plans, NMC 9445, IP/PA/440/Galt/1929, feuille 4 ; *CTD, 1907-1908*, p. 286.

La Newlands and Company, Limited

1 Merriman, « Three-Mill Textile Enterprise in Galt, Ont. », p. 2 ; *Picturesque and Industrial Galt*, p. 112.
2 Merriman, « Three-Mill Textile Enterprise in Galt, Ont. », p. 2.
3 Canada, *Report of the Royal Commission on Price Spreads*, p. 2925 et 2931.
4 Merriman, « Three-Mill Textile Enterprise in Galt, Ont. », p. 2.
5 *Ibid.*, p. 1-8 ; John M. Merriman, « Newlands Textiles Inc. : A New Firm Emerges from the Former Dobbie Industries », *CTJ*, juillet 1980, p. 39-42.
6 Merriman, « Three-Mill Textile Enterprise in Galt, Ont. », p. 4-6 ; *CTJ*, « Dobbie Industries Ltd., Galt, Ont. Said « Strong and Diversified », 17 février 1961, p. 25-26 ; J. Quantrell, archiviste de la municipalité de Cambridge, à F. Leung, 5 mai 1987.

La Penman Manufacturing Company

1 Merriman, « History, Development of Penmans », p. 21 ; Donald A. Smith, *At the Forks of the Grand* (Paris, Ont., Centennial Committee, 1956), p. 64 : selon cet ouvrage, le partenaire de John Penman à Paris était son père ; ils y ont loué leur première usine.
2 AN, Collection nationale de cartes et plans, NMC 9618, IP/PA/440/Paris/1882, Penman Manufacturing Company, Paris, Ontario, 1882.
3 *Canadian Manufacturer and Industrial World*, 1er mars 1882, p. 41.
4 Merriman, « History, Development of Penmans », p. 21-22 ; AN, Collection nationale de cartes et plans, NMC 9620, IP/PA/440/Paris/1924 (1913), feuille 1.
5 Merriman, « History, Development of Penmans », p. 22.
6 Canada, *Report of the Royal Commission on Price Spreads*, p. 85.
7 Houston, *The Annual Financial Review : Canadian, 1941*, p. 812-813 ; Canada, *Report of the Royal Commission on Price Spreads*, p. 2925.
8 Epp, « Cooperation Among the Capitalists », p. 414-415 ; *CJF*, septembre 1906, p. 187 ; *CJF*, mars 1914, p. 74.
9 AN, RG 31, Recensement du Canada de 1871, Paris, Ontario, sous-district 2, Annexe 6, p. 2, bobine C-9916 ; AN, Collection nationale de cartes et plans, NMC 9618, IP/PA/440/Paris/1882, Penman Manufacturing Company, Paris, Ontario, 1882.
10 Canada, *Report of the Royal Commission on Price Spreads*, p. 2931.
11 Joy Parr, « Rethinking Work and Kinship in a Canadian Hosiery Town, 1910-1950 », *Feminist Studies*, vol. 13, n° 1 (printemps 1987), p. 139.
12 Joy Parr, *The Gender of Bread Winners : Women, Men, and Change in Two Industrial Towns, 1880-1950* (Toronto, University of Toronto Press, 1990), p. 50.
13 *Ibid.*, p. 96-119.
14 Fred Bemrose (Paris Museum and Historical Society) à F. Leung, 31 janvier 1986 ; communication personnelle de Fred Bemrose (décembre 1990).

La Joseph Simpson and Sons

1 André Scheinman, « Berkeley Castle » Rehab, Toronto », *Bulletin*, Ontario Society for Industrial Archaeology, vol. 2, n° 2 (été 1983), p. 2 ; AN, Collection nationale de cartes et plans, IP/PA/440/Toronto/1954, feuille 9.
2 A.R.R. Jones, « Joseph Simpson Sons, Ltd. », *CTJ*, 11 octobre 1921, p. 539.
3 Jones, « Joseph Simpson Sons », p. 530-540 ; *MTIC, 1941*, p. 155 ; *CTJ*, « Monarch Knitting Purchases Simpson Plant in Toronto », 14 décembre 1945, p. 25.

4 Adele Freedman, « A nifty attempt to spruce up urban health », *Globe and Mail*, 21 mai 1983.
5 AN, RG 31, Recensement du Canada de 1871, Toronto Ouest, D-3, Annexe 6, p. 7, bobine C-9971.
6 Canada, *Report of the Royal Commission on Price Spreads*, p. 2915 et 2931.
7 Jones, « Joseph Simpson Sons », p. 539-540.
8 *CTJ*, « Joseph Simpson and Sons Knitting Mills », juin 1906, p. 147-148.

La J.R. Moodie and Sons Limited

1 *CTJ*, « J.R. Moodie and Sons Ltd. », 5 décembre 1922, p. 518 ; « The Eagle Knitting Company », *Hamilton Spectator* (Carnival Souvenir), août 1903, p. 74. Le *CTD, 1899* (p. 441) indique que l'entreprise a été fondée en 1876 tandis que d'autres sources donnent 1880 ou 1884. L'article intitulé « J.R. Moodie and Sons Ltd. » indique que l'usine de Sanford Avenue a été construite en 1904, mais les rôles des contributions de la municipalité de Hamilton (communication de Ann Gillepsie de la Heritage Planning Unit) révèlent que l'entreprise ne possédait pas le terrain avant 1906 et que l'on n'y a rien construit avant 1907. La date de 1907 est confirmée par les recherches effectuées dans les annuaires de la municipalité.
2 *CTJ*, « Chronology », juin 1983, p. 124 ; *MTIC, 1928*, p. 260.
3 *Hamilton Spectator*, 26 février 1952 ; *MTIC, 1928*, p. 260.
4 *CTJ*, « Chronology », juin 1983, p. 147 ; le *Hamilton Directory* de Vernon (1957) indique que Robert R. Moodie était président de la société.
5 John C. Weaver, *Hamilton : An Illustrated History* (Toronto, James Lorimer and Co., 1982), p. 88 ; *CTD, 1899*, p. 441.
6 *CTJ*, « J.R. Moodie and Sons Ltd. », 5 décembre 1922, p. 518 ; les plans d'assurance incendie de 1911 du bureau des ingénieurs de la municipalité indiquent que l'immeuble, fait de brique et de béton armé, comportait deux étages et un sous-sol.
7 *CTJ*, « J.R. Moodie and Sons Ltd. », 5 décembre 1922, p. 518.
8 *Canadian Who's Who, 1936-37*, vol. 2, p. 795-796.

La Gibson

1 John Osborne, « Alexander « Boss » Gibson, 1819-1913 », Agenda paper 1974-19, Commission des lieux et monuments historiques du Canada, Ottawa, 1974, p. 3-4.
2 Snyder et Cullen, « The Marysville Cotton Mill », p. 324-333.
3 *Ibid.*, p. 324-325.

La Saint John Cotton Company

1 *CTD, 1892*, p. 407 ; AN, Collection nationale de cartes et plans, NMC 126803 (18/72), IP/PA/240/Saint John/1952 (1957), feuille 23.
2 *CTD, 1885*, p. 262.
3 *CJF*, « St. John Cotton Mills », juillet 1887 ; *CTD, 1892*, P. 407.
4 *CJF*, « St. John Cotton Mill », décembre 1890, p. 22 ; *CJF*, « The St. John Cotton Mills », juin 1891, p. 17 ; *CJF*, « Parks vs. Bank of Montreal », avril 1892, p. 121.
5 *CJF*, janvier 1893, p. 24 ; *CJF*, « Annual Meeting of Wm. Parks and Son, Ltd. », mars 1894, p. 76.
6 *CJF*, « Suspension of Wm. Parks and Son Ltd. », janvier 1901, p. 20.

7 *CJF*, « The Parks Cotton Mills, St. John », novembre 1901, p. 332.
8 *CTJ*, 5 décembre 1922, p. 501.
9 *CTD, 1907-1908*, p. 256.
10 Eric Richter, « Canadian Cottons Sells Off Assets », *Financial Post*, 1er août 1959, p. 12.

La Stanfield's Limited

1 Ed Smith, « The Wool Weavers of Truro », *Imperial Oilways*, octobre 1960, p. 2 ; « The History of Stanfield's Limited, Truro, Nova Scotia », manuscrit des archives de Stanfield's Limited, Truro, non daté, p. 1.
2 *CTD, 1892*, p. 351 et 365.
3 « History of Stanfield's Limited », p. 2-3 ; *CTD, 1907-1908*, p. 275.
4 « History of Stanfield's Limited », p. 1-4.

La Yarmouth Duck and Yarn Company Limited

1 Acheson, « The National Policy and the Industrialization of the Maritimes », p. 9 ; *CTD, 1885*, p. 262 ; James J. Wallis, « The Cosmos Cotton Company », *CTJ*, mars 1914, p. 82.
2 *DDGR*, avril 1884, p. 142.
3 Service des relations publiques, Dominion Textile, « Dominion Textile Inc., Yarmouth Plant, Historical Summary », manuscrit des archives de l'usine de Yarmouth de Dominion Textile, Yarmouth, N.-É., [1983], p. 3 ; Wallis, « The Cosmos Cotton Company », p. 80-81.
4 *CJF*, décembre 1901, p. 335 ; « The Looms are Still Humming », *Hamilton Spectator*, 4 juillet 1967 ; Lincoln, *Lockewood Greene*, p. 306-307.
5 Wallis, « The Cosmos Cotton Company », p. 82.
6 « The Looms are Still Humming », *Hamilton Spectator*, 4 juillet 1967. La New England Southern Mills vendit Cosmos Imperial pour 1 538 133 dollars et 800 119 actions de la nouvelle société. S. Harold Greene, de Lockewood Greene and Company, qui contrôlait la New England Southern Mills, devint président de Cosmos Imperial Mills et en fut le président du conseil d'administration jusqu'à sa mort, en 1937. Lincoln, *Lockewood Greene*, p. 559-560 ; « S. Harold Greene », *Who Was Who in America* (Chicago, The A.N. Marquis Company, 1943), vol. 1 : « 1897-1942 », p. 484.
7 Wallis, « The Cosmos Cotton Company », p. 80-81.
8 John M. Merriman, « The Story of Cosmos at Yarmouth, N.S. », *CTJ*, 5 septembre 1958, p. 22-24 ; *CTJ*, « Yarmouth Industrial Fabrics Limited Builds New Weave Mill in Nova Scotia », 14 octobre 1966, p. 27.

Bibliographie choisie et commentée

Les lecteurs qui souhaitent en savoir plus sur l'histoire de l'industrie textile pourront trouver un nombre considérable d'ouvrages sur la question. La bibliographie qui suit est loin d'être exhaustive, mais elle donne une idée des principaux ouvrages publiés récemment dans ce domaine.

Si certains aspects de l'histoire de l'industrie textile ont suscité l'intérêt des historiens, l'histoire complète de cette industrie est encore à écrire. Les historiens canadiens n'ont rien produit de comparable à l'ouvrage de Melvin Copeland intitulé *The Cotton Manufacturing Industry of the United States* (Cambridge, Massachusetts, 1912) ou à celui de Arthur Cole intitulé *The American Wool Manufacture* (Cambridge, Massachusetts, 1926). Le récit le plus complet de l'histoire de l'industrie primaire que l'on ait publié à ce jour se trouve dans le chapitre 2 du *Report of the Royal Commission on the Textile Industry* (Ottawa, 1938). Parmi les sources inédites, l'« Évolution de la production textile au Canada depuis ses origines jusqu'à aujourd'hui » de Gilbert Rousseau (baccalauréat spécial, Université du Québec à Montréal, 1980) est une étude générale de l'industrie depuis la période pré-industrielle jusqu'aux années 1970. Le *Canadian Textile Journal* et ses prédécesseurs, le *Canadian Journal of Fabrics* et le *Dominion Dry Goods Report*, rendent compte des principales étapes de l'histoire de 1883 à nos jours : le volume du centenaire (juin 1983) contient une chronologie de l'évolution de l'industrie tirée des archives de la revue. Une autre revue commerciale, le *Canadian Textile Directory*, publiée pour la première fois en 1885, fournit des renseignements de base sur des entreprises, sur leurs propriétaires et sur le matériel. À partir de 1928, le *Manual of the Textile Industry of Canada* fournit à peu près les mêmes données. Les rapports de recensement décennal et, après 1929, ceux du Bureau fédéral de la statistique sur l'industrie textile sont également des ouvrages essentiels.

Les lecteurs désireux de lire des ouvrages replaçant l'histoire de l'industrie textile dans le cadre de l'histoire du commerce canadien devraient consulter celui de Michael Bliss intitulé *Northern Enterprise : Five Centuries of Canadian Business* (Toronto, 1987) ou, dans une perspective différente, celui de Tom Naylor intitulé *The History of Canadian Business, 1867-1914* (Toronto, 1976).

L'étude de la production domestique d'étoffe a fait l'objet de nombreux ouvrages du point de vue de sa production artisanale : l'ouvrage le plus sérieux dans ce domaine est celui de Harold et Dorothy Burnham : *« Keep Me Warm One Night » : Early Handweaving in Eastern Canada* (Toronto, 1972). David-Thierry Ruddell a publié des estimations de l'importance relative de la production d'étoffe dans les foyers québécois dans des articles

intitulés « The Domestic Textile Industry in the Region and City of Québec, 1792-1835 » (*Material History Bulletin*, printemps 1983) et « Consumer Trends, Clothing Textiles and Equipment in the Montréal Area » (*Material History Bulletin*, automne 1990). Janine Grant et Kris Inwood (« Gender and organization in the Canadian Cloth Industry, 1870 », dans P.A. Baskerville, dir. *Canadian Papers in Business History*, [Victoria, 1989]) ont montré que le tissage domestique est resté un élément important de la production canadienne de tissu jusqu'en 1870 et que l'essentiel de cette production était le fait des femmes. Dans leur article intitulé « Labouring at the Loom » : A Case Study of Rural Manufacturing in Leeds County, Ontario » (D.H. Akenson, dir., *Canadian Papers in Rural History*, [Gananoque, Ont., 1990], vol. 7), Inwood et Jeanine Roelens examinent quelques-uns des facteurs qui expliquent la persistence du tissage domestique dans le comté de Leeds en Ontario.

Parmi les thèmes abordés dans notre ouvrage, la main-d'oeuvre a fait l'objet d'un examen plus minutieux que les droits de douane, les finances, la technologie ou l'architecture. Le secteur du coton au Québec a été traité dans plusieurs thèses, livres et articles. Les dépositions faites devant la Commission royale d'enquête sur les relations entre le capital et le travail au Canada (1888) constituent un bon point de départ pour l'élaboration d'une histoire socio-économique de l'industrie textile au Québec et dans d'autres provinces. Réjean Charbonneau, dans *De fil en aiguille : Chronique ouvrière d'une filature de coton à Hochelaga en 1880* (Montréal, 1985), expose ce qu'étaient la situation sociale et les conditions de travail dans une localité industrielle du XIX^{e} siècle.

L'agitation ouvrière au Québec entre 1900 et 1910 a fait l'objet de deux thèses et d'une Commission royale présidée par W.L. Mckenzie King. Dans sa thèse publiée sous le titre de *Les travailleurs du coton au Québec, 1900-1915* (Montréal, 1974), Jacques Rouillard entrelace l'histoire économique, l'histoire sociale et l'histoire ouvrière. Jacques Ferland, dans sa thèse de maîtrise intitulée « Le rôle des déterminismes sociaux dans le développement des forces productives de l'industrie textile du Canada, 1870-1910 » (université McGill, 1982), s'intéresse à peu près au même champ tout en insistant sur la mesure dans laquelle l'évolution technologique a influé sur les stratégies patronales et ouvrières.

Les grèves de 1936-1937, de 1946 et de 1952 font l'objet de plusieurs thèses et articles, notamment « Textile Workers and Textile Strikes in Cornwall, Sherbrooke and St-Grégoire de Montmorency, 1936-1939 », de Ralph Ellis (thèse de M.A., université d'Ottawa, 1985), « Histoire des ouvriers unis des textiles d'Amérique (1942-1952) », de Denyse Baillargeon (thèse de M.A., université de Montréal, 1981), et « L'industrie textile et les grèves de 1946 et 1952 à la Montreal Cottons Limited, Valleyfield, Québec », de Michèle Ouimet (thèse de M.A., Université du Québec à

Montréal, 1979). L'ouvrage de Rick Salutin intitulé *Kent Rowley, The Organizer. A Canadian Union Life* (Toronto, 1980) analyse les grèves déclenchées à Montréal, à Valleyfield et à Lachute en 1946 et en 1952-1953 du point de vue d'un syndicaliste. L'article d'Alfred Charpentier intitulé « La conscience syndicale lors des grèves du textile en 1937 et de l'amiante en 1949 » (dans *Labour/Le travailleur*, vol. 3, 1978) contient une analyse de la grève de 1937 par le chef des syndicats catholiques. L'ouvrage de Micheline Martin, *Drummondville, son développement et ses travailleurs, 1925-1940* (Drummondville, 1984) et celui de Jean-Paul Hétu, *Lutte des travailleurs du textile au Québec* (Montréal, 1979) fournissent des renseignements sur l'activité syndicale à Drummondville et à Magog, deux centres dont on ne parle guère dans la plupart des autres ouvrages. Roland Renner, enfin, dans sa thèse de maîtrise (« The Development of Unions in the Canadian Primary Textile Industry », [université McGill, 1977]), présente une vue d'ensemble de l'histoire syndicale dans le secteur du textile au Canada au cours du XX^{e} siècle.

Comparativement au Québec, l'histoire des syndicats du textile dans le reste du Canada a été négligée. La thèse de maîtrise de Peter Delottinville intitulée « The St. Croix Cotton Manufacturing Company and its Influence on the St. Croix Community, 1880-1892 » (université de Dalhousie, 1980) est une étude d'une entreprise du Nouveau-Brunswick au cours des années de croissance de l'industrie cotonnière. L'auteur y donne des aperçus utiles de l'expérience ouvrière et des problèmes de financement et de gestion d'une usine de production de coton au XIX^{e} siècle.

L'expérience des femmes dans cette industrie a été étudiée par au moins trois historiens. Gail Guthbert Brandt, « The Transformation of Women's Work in the Quebec Cotton Industry, 1920-1950 » (dans Bryan Palmer, *The Character of Class Struggle : Essays in Canadian Working Class History, 1850-1985*, [Toronto, 1986]) et dans « Weaving it Together : Life Cycle and Industrial Experience of Female Cotton Workers in Quebec, 1910-1950 » (*Labour/Le travailleur*, vol. 7, printemps 1981), analyse l'évolution des caractéristiques de l'emploi des femmes dans l'industrie cotonnière du Québec. Joy Parr, dans plusieurs articles, notamment dans « Disaggregating the Sexual Division of Labour : A Transatlantic Case Study », *Queen's Papers in Industrial Relations, 1987-5* (Kingston, Ont., 1987), étudie l'expérience des femmes employées par Penmans à Paris, Ontario, et la compare avec celle des ouvrières du tricot en Grande-Bretagne. Dans *The Gender of Breadwinners : Women, Men and Change in Two Industrial Towns* (Toronto, 1990), elle oppose l'expérience des ouvrières des usines de tricot de Paris, Ontario, à celle des hommes employés dans les usines de fabrication de meubles de Hanover, Ontario. Brandt et Parr font des observations concernant l'influence de l'évolution technologique sur les caractéristiques de l'emploi des femmes. Dans une thèse de M.A. récente,

intitulée « Women, War and Work : Female Textile Workers in Cornwall, Ontario, 1936-46 » (université Queen, 1990), Ellen Scheinberg analyse l'expérience des travailleuses des usines textiles de Cornwall et leurs relations avec les cadres supérieurs et les dirigeants syndicaux de sexe masculin. L'expérience des femmes, le passage de la production artisanale à la production industrielle et le rôle de la commercialisation dans l'industrie textile ont fait l'objet d'une série de communications dans le cadre du colloque intitulé « Surveying Textile History », tenu à Fredericton, Nouveau-Brunswick, en avril 1989 et dont la teneur a été publiée dans le numéro du printemps 1990 du *Material History Bulletin*.

On trouvera des remarques et des analyses concernant les effets de l'introduction de droits de douane sur l'industrie textile dans la plupart des ouvrages consacrés à cette industrie. Les lois et les registres d'importations sont des sources fondamentales pour l'étude de la politique douanière. Le *Canadian Textile Journal* et ses prédécesseurs offrent un commentaire suivi des effets des droits de douane sur l'industrie. Dans deux documents inédits, « The National Policy and the Growth of the Canadian Cotton Textile Industry » (Treizième conférence sur les méthodes quantitatives dans l'histoire économique du Canada, Waterloo, 1984) et « The Growth of the Canadian Cotton Textile Industry, 1844-1873 : A New Industrial Career » (communication inédite présentée à l'atelier sur l'histoire économique tenu à l'université de Toronto en 1981), Michael Hinton soutient que les effets de l'introduction de droits de douane élevés dans le cadre de la Politique Nationale ont été exagérés et que l'industrie était en expansion avant l'introduction de ces droits. O.J. McDairmid, *Commercial Policy in the Canadian Economy* (Cambridge, Mass., 1948), et J.H. Dales, *The Protective Tariff in Canada's Development* (Toronto, 1966), font tous deux des remarques précises sur les effets des droits de douane sur les textiles et élaborent un cadre d'étude de l'industrie. À la fin des années 1920 et dans les années 1930, la Commission consultative sur les droits de douane et la fiscalité a tenu des audiences sur plusieurs secteurs de l'industrie textile : les comptes rendus publiés de ces audiences fournissent des données et des analyses concernant l'industrie.

La crise de l'industrie textile après la guerre a fait l'objet d'un certain nombre d'études importantes par des organismes gouvernementaux, des historiens, des économistes et des représentants de cette industrie. Le National Industrial Conference Board a élaboré une analyse détaillée (*The Canadian Primary Textile Industry*) de l'industrie textile après la guerre pour le compte de la Commission royale d'enquête sur les perspectives économiques du Canada en 1956. À la fin des années 1950 et durant les années 1960, la Commission du tarif a enquêté sur les principales branches du secteur primaire. Plus récemment, la Commission du textile et du vêtement a produit des rapports analysant les effets de l'introduction de

droits de douane et d'autres politiques gouvernementales sur l'industrie textile. Caroline Pestieau, *The Canadian Textile Policy : A Sectorial Trade Adjustment Strategy* (Montréal, 1976) et Rianne Mahon, *The Politics of Industrial Restructuring : Canadian Textiles* (Toronto, 1984), analysent toutes deux les problèmes que connaît l'industrie après la guerre et les tentatives du gouvernement pour lui venir en aide. Pour une analyse de la période d'après-guerre du point de vue ouvrier, on consultera avec profit l'ouvrage suivant : GATT-Fly, *The Textile and Clothing Industries in Canada : A Profile* (Toronto, 1980).

L'histoire de l'industrie textile du point de vue financier et commercial a suscité moins d'intérêt que l'histoire de la classe ouvrière. Le *Report of the Royal Commission on the Textile Industry* (Ottawa, 1938) offre une bonne vue d'ensemble de l'industrie dans les années 1930 et le *Report of the Royal Commission on Price Spreads* (Ottawa, 1935) contient des données sur l'emploi, sur les salaires et sur les ventes concernant la plupart des entreprises importantes des années 1929-1933. On y trouve également plusieurs études de cas très intéressantes. Nous avons déjà parlé de l'étude que fait Peter Delottinville des premières années de la St. Croix Cotton Company. Richard Reid, dans « The Rosamond Woolen Company of Almonte : Industrial Development in a Rural Setting » (*Ontario History*, sept. 1983), donne un bref compte rendu de l'histoire de l'une des plus importantes usines lainières du XIX^{e} siècle. L'industrie lainière de la Mississippi Valley fait aussi l'objet de l'étude d'Elizabeth Price intitulée « The Changing Geography of the Woollen Industry in Lanark, Renfrew and Carleton Counties, 1830-1911 » (document de recherche pour une maîtrise, université de Toronto,1979). La North Lanark Historical Society aborde à peu près les mêmes thèmes dans *The Development of the Woollen Industry in Lanark, Renfrew and Carleton Counties* (s.l., 1978). Dans « Finding the Right Size : Markets and Competition in Mid- and Late Nineteenth Century Ontario » (R. Hall, W. Westfall et L.S. McDowell, dir., *Patterns of the Past : Interpreting Ontario's History*, Toronto, 1988), Ben Forster analyse les problèmes qu'a dû affronter l'industrie lainière à la fin du XIX^{e} siècle, en s'intéressant plus particulièrement à la Rosamond Company. Dans sa thèse de doctorat intitulée « Life Cycles and Strategy of a Canadian Company — Dominion Textile : 1873-1983 » (université Concordia, 1985), Barbara J. Austin applique à la Dominion Textile les théories d'Alfred Chandler sur les étapes distinctes de développement que reflètent les structures et les stratégies de l'entreprise. Son étude, la première où l'auteur ait eu accès aux registres d'entreprise de la Dominion Textile, comporte de brefs comptes rendus de l'évolution des entreprises ayant précédé la Dominion Textile. Dans sa thèse de doctorat intitulée « The Social Origins of Canadian Industrialism : A Study in the Structure of Entrepreneurship » (université de Toronto, 1971), T.W. Acheson fournit des détails sur les

origines de nombreux propriétaires d'entreprises cotonnières des premiers temps et des renseignements sur les problèmes de financement des usines. Le *Dictionary of Canadian Biography* fournit également des données sur un certain nombre de personnes comme John Gordon, Donald McInnes et Andrew Paton, qui furent des directeurs d'entreprise ou des investisseurs dans le secteur du textile au cours du XIX^{e} siècle. Le *Canadian Who's Who* est également une source intéressante de données biographiques.

Bien que l'évolution technologique soit généralement considérée comme un facteur important par les spécialistes de l'histoire économique et les historiens du mouvement ouvrier, l'étude de l'histoire proprement dite des techniques du textile au Canada se limite à des articles parus dans des revues commerciales. C'est également vrai en grande partie de l'architecture des usines, exception faite de la publication d'A.B. McCullough intitulée « Technology and Textile Mill Architecture in Canada » (*Material Culture Bulletin*, automne 1989). Des historiens anglais et américains ont produit de nombreux ouvrages dans ces deux domaines ; il reste à voir dans quelle mesure leurs conclusions s'appliquent au Canada.

Index

Accidents, 110
Adams, W.E., 56, 68, 229
Adams-Hackland, usine. *Voir* Grand River Knitting Mills
Affinage, 18-19
Afrique du Sud, laine d', 207
Ailette, 15
Allan, Hugh, 75, 197, 207
Almonte (Ont.), 49, 109, 172, 213
Almonte Knitting Company, 214
Amalgamated Association of Cotton-Spinners and Twiners, 103
Amherst (N.-É.), 248
Amherst Woollen Mills, 248
Ancaster (Ont.), 56
Anchor Knitting Company, 229
Appleton (Ont.), fig. 31
Apprentis, 104, 111
Apprêtage, opérations d', 18-19
Archives des usines textiles, 171-172
Arkwright, Richard, 15
Artex Woollens, 214
Asselstine, usine, 129
Associated Textiles, 84, 88, 91, 135, 181
Association canadienne des fabricants de coton, 60, 76
Association canadienne des fabricants de lainage, 97, 238
Association des manufacturiers canadiens, 214, 239
Assurance contre les accidents, 111
Atelier, 17
Atwood, Joseph, 51, 185
Auburn, usine, 89, 120, fig. 29
Auburn Woollen Company, 89
Australie, laine d', 207
Avantages sociaux, 108-109, 191, 218-219, 238
Ayer, A.A., 177

Ball, George, 51
Banque de Montréal, 59, 245
Banque de Nouvelle-Écosse, 248
Barber, frères, 52, 53, fig. 23
Barlow, Samuel, 75, 76, 197
Barrington, usine de lainage, 129, 172
Barrymore Cloth Company, 89, 112
Battant, 17
Beauharnois, canal de, 197
Belding Brothers, 56
Belding-Corticelli Limited, 85, 86, 89, 122, 172, 181-182, fig. 65, 66
Belding Paul and Company, 56, 84, 85, 126, 175, 181, fig. 63, 64
Belding Paul Corticelli, 84, 85
Belleville (Ont.), 56
Bénéfices, partage des, 109
Benson, George, 67
Berkeley Castle, 172, 233, fig. 107
Bienfaisance patronale. *Voir* Avantages sociaux
Black, J.P., 69, 93
Black, W.A., 65
Blanchiment, 19, 92, 131, 190
Bobinage ultra-rapide, 24
Bobines, 16-17, fig. 12, 13, 15
Bonner-Worth Company, 89, fig. 29
Bonneterie et du tricot, secteur de la. *Voir* Tricot, secteur du
Boudin de laine, 14
Boudinage à longues mèches, 23
Boudineuse, 51
Bourre, usine de, 54
Brandt, Gail Cuthbert, 104
Brantford (Ont.), 63, 75, 158
Bridgewater (N.-É.), 49
Voir aussi Politique douanière
Brisage. *Voir* Broyage
Brock, W.R., 67
Brodie, A.W., 67, 161
Broyage, 14, 16
Bruck Silk Mills, 84, 88, 181
Buffalo (N.Y.), 89
Bureau fédéral de la statistique, 10
Butterfly Hosiery, 194

Caisse de secours de la Star Woollen Mills, 111
Caldwell Linen, 158
Cambridge (Ont.), 173, 217
Voir aussi Galt/Hespeler/Preston
Campbellford Cloth Company, 89

Canada Cotton Manufacturing Company, 60, 75, 83, 113, 131, 132, 204, 205, 214, fig. 43
Canada Woollen Company, 66, 68, 86
Canadian Celanese, 85, 88, 91, 135, 158, 194, 195
  Voir aussi Celanese Canada
Canadian Chemical Company, 158, 194
Canadian Coloured Cotton Mills Company, 63-65, 69, 76, 86, 92-95, 125, 204
  constitution, 63
  contrôle étranger, 77
  Voir aussi Canadian Cottons Limited
Canadian Connecticut Cotton Mills, 80, 86, 185, fig. 67
Canadian Converters Company, 93
Canadian Cottons Limited, 64, 76, 86-89, 109, 117-119, 122, 132, 205, 242, 245, fig. 28
  Voir aussi Canadian Coloured Cotton Mills Company
Canadian Industries Limited, 135
Canadian Mannasset Cotton Company, 80, 185
Canadian Rubber Company, 75
Canadian Silk Products, 185
Canadian Woollen Mills Company, 68, 229
Canadian Woollens Limited, 89, fig. 29
Canadienne française, émigration de la main-d'oeuvre, 105
Canadiens-français dans la direction, 105-106, 178
Canette, 16
Cantlie, Ewan and Company, 91, 95
Cantons-de-l'Est, 104, 123-125, 185
Capitaux, sources des, 74-75, 126, 165, 187, 197
Capitalisation, niveau de, 74
Capitonnage, 80
Cardage, 14, 110, 131, 213, fig. 5-7
  ateliers et usines de, 48-49, 54, 123-124
Cardes
  à peigneur, fig. 6
  plates, fig. 32
  plates rotatives, fig. 7
Carleton Place (Ont.), 49, 67, 86, 213
Casablanca, Fernando, 24
Cascade Narrow Fabrics, 181
Casse-chaîne, 22, 23, fig. 31
Casse-trame, 22
Cataract Power Company, 238
Celanese Canada, 194
  Voir aussi Canadian Celanese
Chaîne, 16
  machine de nouage de, 103-104
Chambly (Qc), 51, 54, 63, 125
Chanvre, 47
Chasse, 17
  à opération unique, 24
Chemcell (1963) Limited, 158, 194
Chemin de câbles, fig. 51-52
Cheney, Gilman, 177
Chevaliers du Travail, 113, 205
Chipman Holton Knitting, 237
Chlore, blanchiment au, 19
Cleyn and Tinker, 188
Climatisation, 134
Coaticook (Qc), 63, 69, 181
Coaticook Cotton Company, 60
Coaticook Knitting Company, 69, 229
Coaticook Textiles, 158
Cobourg Woollen Company, 65, 214
Collie, usine lainière, fig. 31
Colonial Bleaching and Printing Company, 64, 82, 92, 173, 190
Commémoration, formes de, 171
Commercialisation, 75-76, 91-96, 155, 218
Commission consultative sur les droits de douane et la fiscalité, 97
Commission du textile et du vêtement, 159
Commission royale d'enquête sur l'industrie textile, 84, 91, 99-100, 103, 122
Commission royale sur les relations entre le capital et le travail au Canada, 111
Commissionnaires d'usine, rôle des, 75-76, 91, 93-95
Concurrence
  étrangère, 54, 60, 63, 66, 79, 156, 158-159, 221
  restriction de la, 60, 66, 68, 88
Condenseurs, 14
Confédération des travailleurs catholiques du Canada, 104, 116, 120
Conférence économique impériale, 98
Congrès des métiers et du travail du Canada, 113, 119, 211

Conservation des constructions historiques, 172
Consolidated Silk, 185
Consommation des textiles, 66, 70, 71, 79-80
Cordages, 64
Corde à pneux, 80, 91, fig. 67
  contrôle étranger de la fabrication de, 86
Cornwall (Ont.), 55, 119, 123, 125, 126, 132, 164, 203, 207, fig. 43, 55, 82-88
Cornwall, canal, 204, 207
Cornwall and York Cotton Mills Company, 86, 245
Cornwall Manufacturing Company, 65, 75, 101, 111, 161, 203, 207-209
Corriveau Silk Mills, 56
Corticelli Silk Mills, 56, 84, 85, 126, 181-184
Cosmos Cotton Company, 251
Cosmos Imperial Mills Limited, 77, 91, 251
Coton
  impression du, 60
  opérations de production du, fig. 3
Coton, secteur du, 162
  au Québec, 64
  concentration, 63-65
  développement, 54-55
  diversification, 60
  échecs, 60-63
  gestion, 64, 95
  premières usines, 64
  propriété, 65
  surproduction, 59-60
  taux de croissance, 74
Cotton, William, 24
Cotton Duck Company, 251
Courtauld, Samuel, 210
Courtauld and Company, Samuel. *Voir* Courtaulds
Courtaulds, 85, 210
Courtaulds (Canada) Limited, 85, 88, 91, 119-120, 135, 194, 203, 210-212
Cowansville (Qc), 84
Craig, Lesley, 95
Craven Cotton Company, 75
Crescent Manufacturing Company, 93
Crise (années 1930), 98
Crombie, James, 221
Crompton, Samuel, 15
Crooks, James, 51
Daniels, F.G., 65, 69, 86
Dawson, A.O., 86, 89, 122, 181, fig. 28
Décès, prestations de, 111
Dégraissage, 13, 131
  ateliers de, 48
Destruction des usines du patrimoine, 173
Détaillants en tant que fabricants, 92
Deuxième Guerre mondiale, prospérité, 155
Dexter, Lewis, 76
Diamond, A.J., 233
Dobbie, George A., 226
Dobbie, George H., 226
Dobbie Industries, 226
Domestique, étoffe de fabrication, 47-50
Dominion Cotton Mills Company, 63, 76, 83, 92, 95, 106, 125, 190, 245
Dominion Silk Dyeing and Finishing Company, 194
Dominion Textile, 64-65, 69, 79, 83, 86-88, 91, 93, 99, 104, 106, 109, 113, 116, 120-122, 130, 136, 155, 158, 163, 177, 187, 190, 191, 197, 198, 230, 252, fig. 4, 15, 67
Dominion Woollens and Worsteds, 89, 100, 103, 117, 120, 122, 124, 158, 219
Doon (Ont.), 63
Doon Twine and Cordage Company, 64
Draper and Sons, George W., 22
  Voir aussi Métier Northrop/Northrop Loom Company
Dreyfus, Alfred, 194
Dreyfus, Camille, 194
Droits de douane, leur effet sur les prix, 100
Drummondville (Qc), 80, 85, 86, 120, 121, 126, 164, 194
Drummondville Cotton Company, 117, 120
Dundas (Ont.), 55, 207
Dundas Cotton Company, 207
Dundas Mill (Cornwall, Ont.), 207
Dunnville (Ont.), 89
Duplessis, Maurice Le Noblet, 120
Du Pont Canada Inc., 160
Dupont Textiles, 89
Duvet, 110

Eagle Knitting Company, 238
Voir aussi Moodie and Sons, J.R.
Eagle Spinning Company, 134, 238
Voir aussi Moodie and Sons, J.R.
Earnestown (Ont.), 51, 129
Eaton, R.W., 177
Eaton, T., 67
Eaton Company, T., 92
Eaton Knitting Company, 229, 237
Écangage, 14, 16, 57
ateliers d', 48
Échardonneuses, 18
Éclairage électrique, 132, 197, 204
Edmonton (Alb.), 194
Égrenage, 14
Elliot, John, 221
Ellis Underwear, 89
Empire Cotton, 82, 83, 92, 117, 120, 158
Emploi, pratiques en matière d', 177, 191
Énergie
électrique, 132-133, 197, 204, 223, 234, 238, 252, fig. 53, 54
hydraulique, 131, 190, 204
thermique, 131-132, 177, 204, 223, 234, 252, fig. 40, 51
transmission de l', 132, 197, fig. 34, 40, 42, 51-55, 92
Encollage, 16
Enfants
embauchage des, 101-104
lois sur le travail des, 102-104
Épincetage, 18, fig. 19
Épluchage, 14, 110, 131
Esmond Mills, 158
Étirage, 24, fig. 13
sur rouleaux, 15
Évolution technologique, 20, 103-104, 158
Ewan, Alexander, 95, 177
Exportation
de laine brute, 72
en chine, 60, 63, 83

Farnham (N.-É.), 248
Farr, Herbert, 218
Fédération catholique nationale du textile, 104, 116, 120-122
Fédération des ouvriers textiles du Canada, 113
Femmes, embauchage des, 101-103
Ferguson, John, 221
Ferland, Jacques, 115-116
Feutres sécheurs, 80, 252
Fibres synthétiques
production de, 155-156
secteur des, 56, 85, 88, 97, 98, 99, 164, 194-195, 210-211
Filage, 15-16, 130-131, 134
à longues mèches, 23, 83, 104
au métier à anneaux, 15, 20, 21, fig.13-14
au métier à capuchons, 15
Fil à voiles, 56
Finley, S., 95
Fins, cotons. *Voir* Toile de coton fine
Firestone Cotton Company, 80
Forbes, Robert, 217
Forbes Company, R., 74, 90, 111, 161, 173, 217, 219
Forget, L.J., 64, 106
Formation technique, 105, 112
Foulage, 18, 213
établissements de, 48, 54, 123, 125
Foulons à maillets, 18
Francophones et anglophones, rivalité entre, 105, 113, 178
Fuseau, 13
Fusion, mouvement de, 64, 86
Fusions de l'après-guerre, 157-158

Galt (Ont.), 84, 109, 158, 187, 219, 223-228, fig. 93
Galt, A.T., 187
Galt Knitting Company, 134, 221, 223-225
Voir aussi Tiger Brand Knitting
Galt Robe Company, 226
Galt Woollen Factory, 223-225
Gananoque (Ont.), 51
Gareth, C., 75
Garnissage, 18
GATT (Accord général sur les tarifs douaniers et le commerce), 157, 159
Gault, Andrew, 23, 63-65, 75-77, 93, 105, 106, 109, 162, 177, 197, 204, 242, fig. 24
Gault, Institut, 109
Gault Brothers, 63, 93
Georgetown (Ont.), 52
Gestion, pratique de la sous-traitance, 112
Gestion familiale des usines, 223, 238, 248
Gibson, Alexander, 242
Gibson, usine, 63, 86, 242-244, fig. 34-35

Glen Elgin (Ont.), 51
Globe Woollen Mills, 76
Gooderham and Worts, 57
Goodhue, Charles, 51, fig. 22
Goodhue, usine, 187
Goodyear, 80
Gordon, Charles, 65, 69, 86, 93, 197, 230, fig. 30
Gordon, G. Blair, 197
Gordon, James R., 93
Gordon, Mackay and Company, 75, 89
Goûts, évolution des, 66, 69, 84, 165
Grand-Mère (Qc), 135
Grand River Knitting Mills, 69, 229
Grand River Valley (Ont.), 123, 124, 217, 229
Grantham, C.T., 251
Grenier, Jacques, 105
Grèves, 113-122, 191, 205, 219, 230
Grouts Limited, 84, 91
Guelph (Ont.), 83

Halifax (N.-É.), 63, 64, 247
Halifax Cotton Company, 247
Hamilton (Ont.), 63, 68, 89, 109, 110, 112, 123, 125, 135, 237, 238
Hamilton, Congrès des métiers et du travail de, 110
Hamilton Cotton Company, 63, 77, 88, 157, 173, 237
Hargreave, James, 15
Harris, Frederick Warren, 54, 175
Harvey, John, 204
Harvey and McQuesten, 83
Harvey Knitting Company, 69, 89
Harvey Woods Limited, 89
Hastings (Ont.), 55
Haut-Canada, Village du, 129, 172
Hawthorne Woollen Manufacturing Company, 67
Hayes, F. Barry, 89
Heneker, R.W., 187
Hespeler (Ont.), 67, 86, 90, 109, 111, 120, 124, 158, 218, 219
Hewson Woollen Mills, 248
Hield Brothers, 91
Hochelaga (Qc), 125
Hochelaga, usine, 83, 109, 132
Hochelaga Cotton Manufacturing Company, 63, 76, 105, 109, 175, 190
Voir aussi Hudon Cotton Mills Company, V.
Holeproof Hosiery, 91
Holt, Herbert, 65, 86, 187
Horaire de travail, 106, 177
Hosiers Limited, 69, 89
Hosmer, Charles, 88
Howard, Bullough and Riley, 251
Howard and Bullough, fig. 32
Howell, Daniel, 221, 222
Hudon, Victor, 75, 105
Hudon Cotton Mills Company, V., 82, 105, 158, 173, 175, 197
Voir aussi Hochelaga Cotton Manufacturing Company
Hydroxyde d'ammonium, 13

Imbrication des conseils d'administration, 86
Imperial Cotton Company, 77, 82, 109, 237, 251
Importance architecturale et historique nationale des usines, 172, 242
Importations
coton brut, 73
d'Allemagne, 70, 95
de Grande-Bretagne, 49, 95, 157
du Japon, 99
laine brute, 66
leur part dans la consommation, 55, 59, 71-72, 80, 95, 156-157, 158-160
Impression, 92, 190-191
Imprimer, machines à, 19, fig. 21
Incendies, prévention des, 129-131, fig. 9
Inspecteurs d'usine, 110
Intégration en amont, 92
Intéressement. Voir Bénéfices, partage des
International Cotton Mills, 251
International Harvester, 251
Intermédiaires, 93
Investissements étrangers, 76-77, 91, 165, 194, 210, 251-252
Investisseurs, origine des, 75

Jenckes Canadian Company, 80, 86, 185, 194

Kayser and Company, Julius, 69, 88, 91, 124, 185

Killam, John, 251
Killam, S., 251
Killam, Thomas, 251
King, Theophilus, 77
King, W.L. Mackenzie, 97
Kingston (N.-B.), 51
Kingston (Ont.), 48, 63, 64, 91, 109, 124, 156
Kingston Cotton Company, 105
Kingston Hosiery Company, 101

L'Acadie (Qc), 51, 95
Lachine, canal, 54, 56, 175, 181
Lachute (Qc), 121
Lachute Woollen Mills, 80
Laine, opérations de production de la, fig. 1
Lainage, secteur du, 108, 161-162
  concentration, 88-89
  déclin, 54, 67, 69-70
  développement, 49, 51-54
  diversification, 88
  en Ontario, 123
  intégration, 65-67, 89
  mécanisation des usines du, 51-52
  premières usines, 51
  problèmes, 65-66
Lambton (Ont.), 67, 86
Lanark, comté de (Ont.), 104, 123
Lice, 17
Limitation volontaire des exportations, 159
Lin, 47
  toile de, 47
  traitement du, 14
Linière
  industrie, 56-57, 221
  mécanisation de l'industrie, 16
  production, 47
Lockewood, Amos D., 76
Lockewood, Greene and Company, 242
Logements d'entreprise, 109, 198, 242, fig. 112
Loi sur l'indemnisation des accidentés du travail, 110
Lomas, usine de lainage, 52, 53
Lomas and Son, Adam, 187
London (Ont.), 89, 91
Long, H.J., 229
Long, W.D., 299
Long Sault (Ont.), 158
Louiseville (Qc), 85, 91, 121, 135, 181
Lovitt, W.D., 251
Lybster Cotton Company, 54-55, 63, 75

Mackay, Edward, 204
Mackay, Robert, 86, 177, 186
Magasins, grands, 92-93
Magasins à succursales, 93
Magog (Qc), 51, 120, 121, 158, 185, 190-191, fig. 21
Magog Textile and Print Company, 60, 63, 92, 190-191
Main-d'oeuvre, 101-122, 126, 166
  coûts, 156, 221
  non-syndicalisation, 113-115
  qualifiée, 102-103
  réduction, 159
Maladie, prestations de, 111
Manchester, Robertson and Allison, 245
Maple Leaf Woollen Mills, 67
Markham (Ont.), 67, 86
Marysville (N.-B.), 63, 75, 125, 172, 242
Massey-Harris, 251
McCrae and Company, 83
McInnes, Donald, 75, 204
Mèches, 15, 16, 23, fig. 6-8, 11, 13
Merchants Cotton Company, 64
Merchants Manufacturing Company, 63, 75, 177-180, 190, fig. 58-62
Mercury Mills, 135, 172, 230, 237, fig. 20, 49-50
Merritton (Ont.), 55, 75
Merritton Manufacturing Company, 63
Métier à tisser
  automatique, 21-22, 103-104, 115-116, 197-198, fig. 18
  automatique, son introduction au Canada, 23
  continu, 16
  mécanique, 17
  nombre manoeuvré par un tisseur, 22
  Northrop, 22-23
Middlesex County (Ont.), 123
Millchamp, Reuben, 67
Milltown (N.-B.), 75, 125, 172, fig. 54
Mississippi River Valley (Ont.), 123, 124, 213
Mississippi Valley Textile Museum, 214
Monarch Knitting Company, 89, 233
Moncton (N.-B.), 63, 64, 113

Montmorency (Qc), 116, 121, 125, 158, fig. 4, 45-46
Montmorency Cotton Company, 63, 64, 76, 83, 190
Montréal (Qc), 55, 56, 63, 104, 109, 116, 121, 125, 126, 175
Montréal, capitalistes de, 74-75
Montreal Cotton Company, 23, 63-65, 75, 76, 86, 88, 95, 104, 105, 106, 109, 113, 117, 120, 125, 132, 158, 172, 197-202, fig. 18
Montreal Woollen Mills Company, 83, 175
Moodie, James, 238
Moodie, James, Jr., 238
Moodie, John, 238
Moodie, Robert, 238-239
Moodie and Sons, J.R., 74, 238-240
Morley, John, 67
Morrice, David, 63-65, 68, 69, 76-77, 88, 95, 162, 177, 204, 229, 242, fig. 25
Morrice, R.B., 69
Morrice and Sons, David, 63, 77, 95
Mount Royal Spinning Company, 82, 86, 135, 175, fig. 7
Mule-jenny, 15, 20, 21, 108, 249, fig. 8-12
  au Canada, 21, 83
  fileurs à la, 115
  self-acting, 15

Napanee (Ont.), 48
Nashwaak River, 242
Navette, 17
Newberry, C.E., 229
New England Southern Mills, 251
Newlands, Andrew, Jr., 226
Newlands, Andrew, Sr., 226
Newlands and Company Limited, 226-227
Newlands Textiles, 226
Nith River, 229
Nonotuck Silk Company, 56
Norfolk Knitting Company, 69, 229
Northrop Loom Company of Canada, 23, 198
Nouveau-Brunswick, importance du secteur cotonnier au, 125, 241
Nouvelle-Écosse, 247
Nouvelle-Écosse, Musée provincial de la, 49
Numéros de fil, 83
Nylon, 85

Office des salaires raisonnables du Québec, 121
Ogilvie, A.W., 77
Ontario Cotton Mills Company, 60, 172, 237
Organisation scientifique du travail, 22
Ouatine, usine de, 54
Ourdissage, 16, fig. 15
  ultra-rapide, 24
Ouvriers unis des textiles d'Amérique, 113, 116, 119, 120, 121, 210, 230
Owen, C.D., 77

Papeteries, feutres sécheurs de, 80, 252
Parent, Madeleine, 121
Paris (Ont.), 56, 69, 105, 124, 172, 229-230
Parks, William, 55, 60, 86, 245
Parks and Son, Williams, 60, 111, 245
  Voir aussi Saint John Cotton Company
Parr, Joy, 103
Pattinson, F.H., 221
Pattinson and Company, George, 221-222
Paton, Andrew, 86, 187
Paton, W.E., 187
Paton and Baldwins, 91
Paton and Company, Andrew, 74, 187
Paton Manufacturing Company, 51, 65, 74, 75, 86, 101, 102, 108, 111, 112, 161, 172, 187
Paul, Frank, 181
Peerless Underwear Company, 238
  Voir aussi Moodie and Sons, J.R.
Peignage, 14
Peninsular Knitting Company, 69, 229
Penman, John, 56, 69, 163, 229
Penman Manufacturing Company, 69, 163, 229-232
Penmans Limited, 69, 76, 86, 88, 100, 105, 106, 113, 124, 158, 172, 230, fig. 6, 10
Perine, M.B., 57
Personnel
  discipline du, 111-112, 177
  recrutement du, 105, 198, 204-205, 230
Peterborough (Ont.), 89, 109, 120, 219, fig. 29

Pincher Creek (Alb.), 223
Plaques commémoratives, 171, 214
Platt Brothers, fig. 14
Politique douanière, 67-68, 70, 72-73, 96, 97, 98, 156-157, 158-159, 165, 210, 242
  américaine, 72
  clause de la nation la plus favorisée, 96
  Voir aussi Préférence impériale/ Politique nationale
Politique nationale, 9, 55, 65, 72-73, 75, 98, 161-162, 177, 197
Port Dover (Ont.), 69, 229
Préférence impériale, 54, 63, 67, 95, 98
Préposés aux séries, 22
Preston (Ont.), 57, 221
Prêt-à-porter, industrie du, 57, 93
Pride of Paris, 230
Prises de jour en toiture, 129, 135
Prix
  contrôle des, 155, 156
  fixation des, 88
Productivité, augmentation de la, 20, 22, 24
Progressiste, Parti, 96
Protection, associations de, 111
Puritan Knitting Mills, 69, 89

Québec (Qc), 83

Ramsay Woollen Mill, 213
Randall, George et Shubell, 218
Rayflex Corporation, 158
Rayon Textile Workers Industrial Union, 119
Rayonne, 85, 88, 156, 194
  acétate de, 194
  méthode Stearns de production de la, 85
  production de la, 156, 194, 210
  viscose de, 210
Récession
  des années 1880, 59, 28
  des années 1920, 97-98
  des années 1950, 157-158
Reliance Knitting Company, 89
Remettage, 17, fig. 1-3, 16
Renaissance, tissu, 66
Renfrew Woollen Mills, fig. 11, 12, 19
Repentigny, Mme Legardeur de, 47
Respiratoires, maladies des voies, 109, 110
Retraite, caisses de, 109
Riverside Silk Mills, 84, 158, 223
Riverside Worsted, 83
Robinson, William, 221, 222
Rosamond, Alexander, 112, 214
Rosamond, Bennett, 204, 213, 214
Rosamond, James, 49, 74, 213
Rosamond and Company, William, 213
Rosamond Woollen Company, 49, 53, 65, 75, 83, 112, 124, 158, 161, 172, 213-216
Rouets, 15, 47
Rouillard, Jacques, 109
Rowley, Kent, 121
Ruban, 14

St. Ann Spinning Company, 105
St. Catharines (Ont.), 69, 84, 110
St. Croix (N.-É.), 248
St. Croix, usine, fig. 54, 111
St. Croix Cotton Manufacturing Company, 60, 75, 76, 105, 109, 113, 172
Sainte-Anne, usine, 82, 111, 175, fig. 57
Saint-Georges-de-Beauce (Qc), 121
Saint-Hyacinthe (Qc), 69, 80, 112, 113, 124, 172, 181, 229
Saint-Jean (N.-B.), 55, 111, 123, 125, 245
Saint-Jean (Qc), 56, 121, 158, 181
St. John (Ont.), village de, 51
Saint John Cotton Company, 245-246
St. Maurice Valley Cotton, 83
Saint-Timothée (Qc), 158
Salaberry-de-Valleyfield, 158
  Voir aussi Valleyfield (Qc)
Salaires, 106-108
  différence entre hommes et femmes, 21, 102, 107
Schofield, Jonathon, 218
Sécession, guerre de, 55, 57, 72
Selkirk, comte de, 48
Sérançage, 16
Sharp Roberts Company, 16
Shawinigan (Qc), 83, 125
Shawinigan Cotton, 83, 135
Sherbrooke (Qc), 48, 51, 54, 56, 80, 86, 88, 91, 99, 120, 121, 123, 124, 172, 185, fig. 22, 67-70

Sherbrooke Cotton Company, 54, 74
Silknit Limited, 84, 158, 219
Simpson, Joseph, 89, 233
Simpson, Louis, 198
Simpson and Sons, Joseph, 74, 163, 172, 233-235
Slingsby Manufacturing Company, 158
Smith, Donald, 75, 203
Soie, bas de, 84
Soie artificielle. *Voir* Fibres synthétiques
Soierie, secteur de la, 99, 101, 164, 181-182
  développement, 84
  première croissance, 56
Spencer Turner Company, J., 251
Spinning jenny, 15, 51
  Voir aussi Mule-jenny
Standard Shirt Company, 93
Standard Woollen Mills, 89-90, fig. 29
Stanfield, C.E., 56, 248
Stanfield, Frank, 248, 249
Stanfield, Frank, Jr., 249
Stanfield, John, 248
Stanfield, Robert L., 249
Stanfield's Limited, 21, 56, 65, 74, 248-250
Stanstead (Qc), comté de, 125
Stauffer, Joseph, 226
Stauffer-Dobbie Limited, 226
Stephen, George, 57, 74, 75, 187, 203, 207, 213, 221
Stormont, usine, fig. 55, 80, 81
Stormont Cotton Manufacturing Company, 63, 82, 106, 107, 112, 113, 172, 203
Streetsville (Ont.), 51, 57, fig. 23
Subventions municipales, 77
Suint, 13
Surcapitalisation, 100
Syndicat canadien des ouvriers du textile, 119, 122

Taillades. *Voir* Encollage
Talon, Jean, 47
Taylor, système hydraulique à air comprimé, 190-191
Teinture, 19, 92, 131
Teintureries, 48
Terrebonne (Qc), 172
Textile, définition, 9
Textile, industrie
  croissance, 79-80
  définition, 10-11
  intégration, 86-88
  répartition géographique, 123, 128
Textile, production
  autochtone, 47
  dans les Maritimes, 48
  en Nouvelle-France, 47-48
  en Ontario, 48
Textiles industriels, 80-81
Thibodeau, J.-Rosaire, 75, 197
Thorold (Ont.), 54, 69, 172, 229
Tiger Brand Knitting, 223
  Voir aussi Galt Knitting Company
Tissage, 16-17, 131, 134, fig. 16-18, 35-37
Tissage, atelier de, 131, 135, 204, 205, fig. 84, 86, 94, 111
  à toit en dents de scie, 131, fig. 94
Tisserands indépendants, 49
Tisseurs, tâches des, 21-22
Tissus
  grossistes en, 93
  importateurs de, 75, 93
Toile à voile, 80, 251
Toile de coton fine, 82-83
Toile industrielle, 251
Toilière, industrie. *Voir* Linière
Toronto (Ont.), 67, 89, 91, 109, 123, 124, 233, fig. 29
Toronto Carpet Manufacturing Company, 89, fig. 9
Toronto Hosiery, 89
Toronto Knitting and Yarn Factory, 233
Townsend, Matthew, 24
Tradition orale, 171
Transformation, entreprises de, 92-93
Transformation des usines à d'autres fins, 172-173, 181, 188, 214, 234
Trame, 16
Travail
  conditions de, 109-110, 210-211
  législation du, 103
Tre-mont Worsteds, 158
Trent Valley, usine de coton, 82
Trent Valley Woollen Manufacturing Company, 76
Tri, 16
Tricot, secteur du, 163
  avantages, 69-70
  concentration, 69-70, 89-90
  développement, 55-56, 68-69, 84
  en Ontario, 123

entreprises familiales, 74
liens avec le secteur de la laine, 68
premières fabriques, 55-56
taille des entreprises, 90-91
Tricoteuses, 18, 24, 54, 55-56, fig. 99
circulaires, 234
les premières au Canada, 56
Trois-Rivières (Qc), 83, 125, 135, 172, fig. 27, 53
Truro (N.-É.), 56, 129, 248-249
Truro Knitting Mills Company, 248
Voir aussi Stanfield's Limited
Turgeon, W.F.A., 99-100
Turnbull Company, C., 74, 217, 219, 226, fig. 93
Tyron Woollen Mills, 248

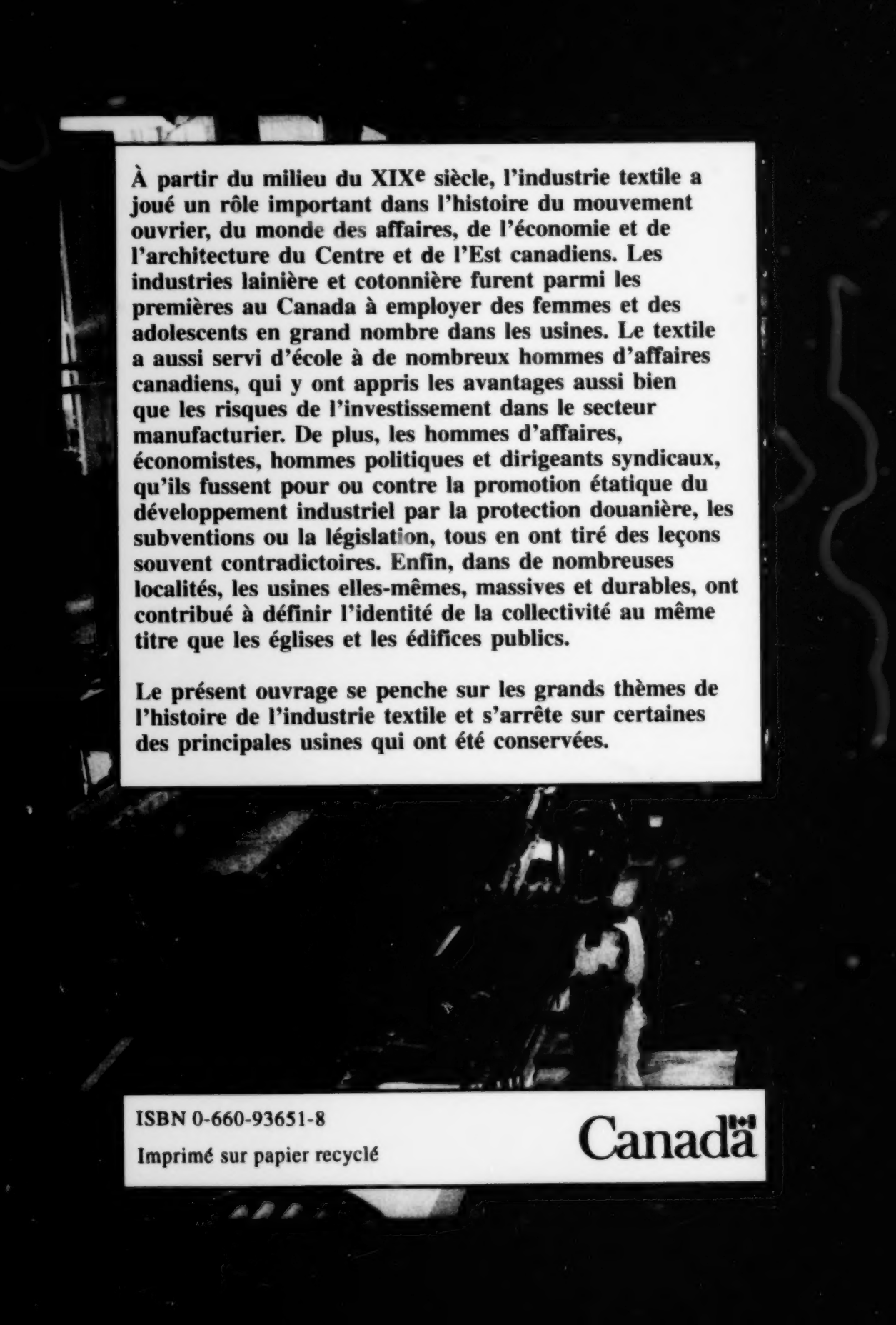
Ulverton, usine, 172
Union des ouvriers du textile, 191
Union des ouvriers du textile d'Amérique, 122
Union ouvrière fédérale, 113
Usine, système de l', 10
Usines, bâtiments, 177-180, 197-202, 204, 210-214, 218-219, 223, 229-230, 242, 251
Usines, conception, 129, 132-134, 166, fig. 7, 27, 69-70
à combustion lente, 130, 242, fig. 42, 43, 45-46
américaine, 130, fig. 41-42
avec charpente d'acier, fig. 47-48
avec piliers et poutres, 129
britannique, 129-130, fig. 38-40
canadienne, 130
en béton armé, 134-135, 210, 238, fig. 20, 44, 47-50, 53, 109
ininflammable, 130, fig. 38
sans fenêtres, 134-135
traditionnelle, fig. 7, 44-50, 67
Usines, construction, 130, 134-136, fig. 45-48
utilisation de la fonte, 130, fig. 53
Usines, disposition du matériel, 130-131, fig. 91

Valleyfield (Qc), 55, 63, 75, 105, 109, 113, 120, 121, 125, 158, 197-198
Vapeur. *Voir* Énergie thermique
Verdun (Qc), fig. 15
Vêtement, métiers du, 57
Vêtements sur mesure, fabrication de, 92
Victoria Woollen Mill, 213
Volant batteur, 17

Wabasso Cotton Company, 64, 82, 85, 88, 104, 117, 125, 135, 158, 172, fig. 27, 53
Ward, J.K., 75, 190, 197
Warnock, Adam, 223
Waterford (Ont.), 89
Waterloo (Ont.), 67, 86, 187
Waterloo Textiles, 219
Waterloo Woollen Company, 67
Watson Manufacturing Company, 69, 229
Welland (Ont.), 80, 92, 120
Welland County (Ont.), 124
West Flamborough (Ont.), 51
Whitehead, Charles Ross, 82, 83, 95, fig. 26
Whitehead, William, 82
Whitehead, William James, 82
Wile, atelier de cardage, 49
Willette, Mahlon, 51, 185
Windsor (N.-É.), 63, 64, 247
Wood, Dunlop and Company, 54
Woods, J.D., 89
Woods Manufacturing Company, 83, 92, 158
Woods Underwear, 89
Woodstock (Ont.), 69, 80, 89, 229
Worsted
fabrication du, 15, 83, 187, 213-214
opération de production du, fig. 2

Yarmouth (N.-É.), 80, 251-252
Yarmouth Cotton Machine Manufacturing Company, 251
Yarmouth Duck and Yarn Company, 63, 77, 80, 251-252
Yarmouth Industrial Fabrics, 252
York Knitting Mills, 69, 89
Yorkshire Textile College, 112
Young, famille de Hamilton, 77
Yuile, David, 69

Zimmerknit Limited, 69, 89, 173
Zimmerman Manufacturing Company, 89



À partir du milieu du XIX^e siècle, l'industrie textile a joué un rôle important dans l'histoire du mouvement ouvrier, du monde des affaires, de l'économie et de l'architecture du Centre et de l'Est canadiens. Les industries lainière et cotonnière furent parmi les premières au Canada à employer des femmes et des adolescents en grand nombre dans les usines. Le textile a aussi servi d'école à de nombreux hommes d'affaires canadiens, qui y ont appris les avantages aussi bien que les risques de l'investissement dans le secteur manufacturier. De plus, les hommes d'affaires, économistes, hommes politiques et dirigeants syndicaux, qu'ils fussent pour ou contre la promotion étatique du développement industriel par la protection douanière, les subventions ou la législation, tous en ont tiré des leçons souvent contradictoires. Enfin, dans de nombreuses localités, les usines elles-mêmes, massives et durables, ont contribué à définir l'identité de la collectivité au même titre que les églises et les édifices publics.

Le présent ouvrage se penche sur les grands thèmes de l'histoire de l'industrie textile et s'arrête sur certaines des principales usines qui ont été conservées.

ISBN 0-660-93651-8

Imprimé sur papier recyclé

Canada